VISIT…

ГЛАВНОЕ АРТИЛЛЕРИЙСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ
КРАСНОЙ АРМИИ

РУКОВОДСТВО ПО ВОЙСКОВОМУ РЕМОНТУ

7,62-*мм* РЕВОЛЬВЕРА СИСТЕМЫ НАГАНА обр. 1895 г.

И

7,62-*мм* ПИСТОЛЕТА СИСТЕМЫ ТТ обр. 1930|33 г.

ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
НАРОДНОГО КОМИССАРИАТА ОБОРОНЫ
Москва — 1943

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Введение 3
Общие указания . . . . . —
Устранение общих неисправностей 4

Часть первая

Ремонт 7,62-*мм* револьвера системы Нагана обр. 1895 г.

Ремонт рамки со стволом 5
Ремонт прицельного приспособления 9
Ремонт шомпола и соединения его с шомпольной трубкой 11
Ремонт ударно-спускового механизма 13
Ремонт соединения крышки и спусковой скобы с рамкой 22
Ремонт соединения барабана с рамкой . . . . . —
Ремонт деревянных щечек, средника и соединения их с крышкой и рамкой . . 27
Ремонт кольца для шнура и его соединения с рукояткой 28

Часть вторая

Ремонт 7,62-*мм* автоматического пистолета обр. 1930/33 г. системы ТТ

Ремонт ствола и его соединения с затвором и рамкой 29
Ремонт затвора и его соединения с рамкой 30
Ремонт ударно-спускового механизма 36
Ремонт приспособления для извлечения и отражения гильз 43
Ремонт магазина и его соединения с рукояткой рамки 44
Ремонт принадлежности 49

Часть третья

Карты слесарной и токарной обработки

Карты слесарной обработки 51
Карты токарной обработки 76

Приложения:

1. Инструкция по заполнению дефектной ведомости 80
2. Ведомость войсковых калибров и приборов к 7,62-*мм* револьверу Нагана 82
3. Перечень специальных приспособлений, применяемых при устранении неисправностей в 7,62-*мм* револьвере Нагана и 7,62-*мм* пистолете ТТ . . —

Под наблюдением редактора полковника В. В. Глазатова

Г11[illegible]. Подписано к печати 19.2.43. Объем 6 п. л.; 5,4 учетн.-авт. Заказ № 234.

Отпечатано в 3-й типографии Воениздата НКО

ВВЕДЕНИЕ

Руководство разработано для ремонта 7,62-*мм* револьверов системы Нагана обр. 1895 г. и автоматических пистолетов ТТ обр. 1930/33 г., изготовленных по чертежам литер Б.

Руководство состоит из трех частей.

Первая часть содержит дефектацию револьвера системы Нагана и краткие указания по его ремонту.

Вторая часть содержит дефектацию пистолета ТТ и краткие указания по его ремонту.

Для облегчения пользования руководством первая и вторая части его снабжены рисунками, цифры на которых соответствуют номерам рассматриваемых неисправностей.

Третья часть состоит из карт слесарной и токарной обработки, разработанных для тех операций ремонта, которые требуют специальных указаний. Карты составлены в порядке проведения технологических операций и снабжены эскизами, на которых цифры в кружках соответствуют номерам операций.

Третья часть разработана применительно к технологическому оснащению армейской артиллерийской ремонтной мастерской (ААРМ).

Для скорейшего накопления более подробных данных по перечню неисправностей и обмена опытом по устранению неисправностей желательно, чтобы все замечания и предложения с мест по содержанию Руководства направлялись в соответствующие округа и далее в Управление ремонта и эксплоатации артвооружения ГАУ Красной Армии для внесения коррективов и дополнений в настоящее Руководство.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Ремонт стрелкового оружия должен производиться совместно полковыми мастерскими и ААРМ, выполняющей отдельные операции среднего (мастерского) ремонта.

Если полковые мастерские располагают соответствующими производственными возможностями, то в условиях мирного времени отдельные операции среднего ремонта, выполняемые ААРМ, могут производиться непосредственно в полковых мастерских.

В зависимости от обстановки ААРМ производит работы или совместно с полковыми оружейными мастерскими или отдельно от них.

Выявленные неисправности устраняются согласно указаниям настоящего Руководства.

Простейшие недостающие детали изготовляются местными средствами.

Перед ремонтом оружия производится дефектация, позволяющая установить его техническое состояние и определить объем необходимых работ. Результаты дефектации заносятся в дефектную ведомость (приложение 1), служащую отправным документом для подготовки ремонта.

Для подготовки оружия к дефектации следует:

1) произвести его полную разборку;

2) удалить смазку из канала ствола и с поверхностей деталей оружия;

3) детали оружия протереть насухо чистой ветошью.

Дефектацию оружия рекомендуется производить в порядке разборки, проверяя в собранном оружии работу механизмов и зазоры, влияющие на их работу, а в процессе разборки выявляя неисправности деталей и их отдельных сочленений.

Неисправное оружие, а также и детали его следует направлять для восстановления в вышестоящие ремонтные органы тщательно смазанными и в соответствующей упаковке.

УСТРАНЕНИЕ ОБЩИХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Ржавчина Осмотреть оружие в разобранном виде, нет ли ржавчины на его деталях. Ржавчина на деталях оружия не допускается.	Немедленно удалить ржавчину, очищая ее: на наружных частях при помощи деревянной палочки и ружейной смазки, в канале ствола — наклей, пропитанной щелочным составом. Обильно смочить заржавевшие места керосином, выдержать в таком состоянии 2—3 часа и затем очищать ржавчину: на наружных поверхностях — деревянной палочкой, в канале ствола — щетинным ершом и наклей. После чистки керосином детали тщательно протереть ветошью и смазать ружейной смазкой. Если ржавчина не поддается полному удалению после повторной чистки указанным способом,— удалить ее химическим методом (см. Инструкцию УР ГАУ КА, опубликованную в «Бюллетене ремонтника» № 4 1942 г.).
Забитость резьбы у деталей Проверить состояние резьбы осмотром.	Исправить наружную резьбу прогонкой, а внутреннюю — метчиком; при отсутствии прогонки или метчика можно пользоваться трехгранным надфилем или крючком-шабером.
Забоины и задиры на рабочих поверхностях деталей Забоины и задиры не допускаются.	Удалить механические повреждения шабером или личным напильником, только снимая приподнятый металл и притупляя острые края; получившиеся вмятины на металле не выводить.
Разворот прорезей (шлицов) у винтов Проверить состояние прорезей (шлицов) осмотром и опробованием их отверткой.	Восстановить прорезь, если нет значительного срыва металла на ее краях; в противном случае пропилить новые прорези в направлении, перпендикулярном к имеющимся, и разделать их под нормальный размер. При развороченности прорези, уменьшающей высоту головки винта, заменить винт.
Осветление головок винтов Головки винтов не должны иметь осветления.	Смазать винт вареным маслом и нагреть на огне до выгорания масла, затем охладить в воде, протереть и смазать ружейной смазкой.

РЕМОНТ РАМКИ СО СТВОЛОМ

В стволе могут быть следующие неисправности:

а) допускаемые в известных пределах;

б) влекущие за собой замену ствола.

Определить состояние ствола осмотром его канала и проверить войсковым калибром № 2.

В необходимых случаях производить проверку боя револьвера стрельбой четырьмя патронами на дистанцию 25 *м* по щиту размером 1×0,5 *м* с укрепленным на нем черным кругом диаметром 25 *см*.

Бой считать нормальным, если все четыре пробоины или три вмещаются в круг диаметром 15 *см* и средняя точка попадания отклонилась от контрольной точки не более чем на 5 *см* в любую сторону.

Неисправности ствола, допускаемые в известных пределах, как не оказывающие особого влияния на меткость ствола и на его прочность

1. Износ канала ствола со скруглением углов полей.

Проверить калибром № 2.

В револьверах, не бывших в эксплоатации, калибр не должен входить в канал ствола с дульной части. Если револьвер был в эксплоатации, то, как правило, допускается вхождение калибра не более 10 *мм*.

Проверить револьвер на кучность боя не менее трех раз, если есть сомнение, что дефект влияет на меткость, хотя и не выходит из пределов допуска.

При вхождении калибра № 2 более 10 *мм* и при нормальной кучности боя револьвер оставить на вооружении. При неудовлетворительном бое отправить в вышестоящий ремонтный орган.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
2. Ржавчина в канале ствола. Последствия ржавчины бывают следующих видов: Сыпь — первичное поражение в виде точек или мелких крапин, расположенных местами или по всему каналу ствола. Следы ржавчины — темные неглубокие пятна на стенках канала. Раковины — значительные углубления в металле в виде черных пятен.	Проверить кучность боя револьвера, если можно предполагать, что последствия ржавчины влияют на бой. При неудовлетворительном бое отправить в вышестоящий ремонтный орган.
3. Ометалличивание поверхности канала ствола. Проверить калибром № 1 (взять из серии войсковых калибров для винтовки). Калибр № 1 должен свободно проходить по всему каналу ствола.	При мельхиоризации канала ствола произвести 5—10 выстрелов пулями с плакированной оболочкой, затем прочистить канал паклей, пропитанной щелочным составом, протереть и смазать. Если способом, указанным выше, удалить ометалличивание нельзя, — прочистить канал ствола стальным ершом, предварительно смазав канал щелочью, затем протереть канал паклей и смазать ружейной смазкой.
4. Изгиб ствола (*1* на рис. 1). Проверить меткость боя револьвера, после чего посмотреть, какое положение занимает мушка. Смещение мушки в сторону от оси канала ствола допускается в пределах ширины площадки основания ствола, т. е. не более 1 *мм* в каждую сторону, при условии, если войсковой калибр № 1 (из серии для винтовки) проходит через канал ствола от собственного веса.	Если войсковой калибр № 1 (0,"2995) не проходит через канал вследствие изгиба ствола, револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган. Если калибр № 1 проходит через канал ствола от собственного веса, то восстановить меткость боя револьвера понижением мушки заменой или передвижением ее в сторону.
5. Забоины на дульном срезе ствола (2 на рис. 1). Проверить, входит ли калибр № 1 в канал ствола. Забоины на дульном срезе ствола, не нарушающие формы канала, допускаются.	Оставить без исправления, если забоина не затрагивает канала ствола. Если забоина препятствует вхождению калибра № 1 в канал ствола, осторожно снять подъем металла со стороны канала специальным шабером.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей

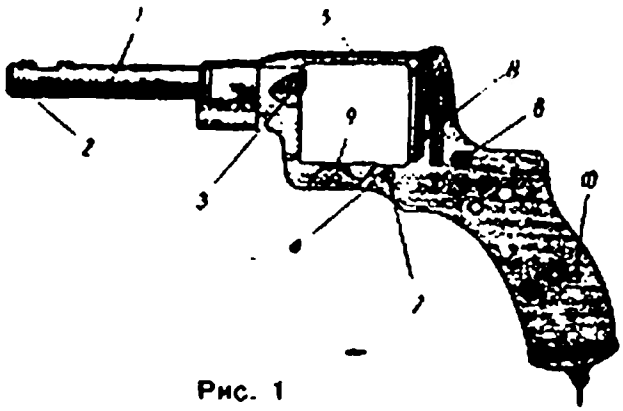


Рис. 1

Неисправности ствола, влекущие за собой замену револьвера

1. Раздутие канала ствола. Осмотреть ствол снаружи, нет ли на его поверхности следов уширения, показывающего место раздутия.

Снять револьвер с вооружения и отправить в вышестоящий ремонтный орган.

2. Смятие ствола. Осмотреть ствол, нет ли на его поверхности следов смятия или отдельных вмятин. В сомнительных случаях проверить канал ствола войсковым калибром № 1 (из серии для винтовки). Калибр № 1 (0,"2995) должен проходить через канал ствола от собственного веса.

Револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган, если калибр № 1 (0,"2995) не проходит через канал ствола.

Смещение ствола (*3* на рис. 1)

Выдвинуть шомпол вперед, повернуть шомпольную трубку налево до совмещения установочной ее риски с риской на венчике ствола; при этом посмотреть, совпала ли контрольная риска, нанесенная на левой стороне шомпольной трубки, с риской на рамке.

При правильном положении ствола контрольные риски должны совмещаться.

Довернуть ствол до совмещения рисок шомпольной трубки с рисками на венчике ствола и рамке (карта 1).

Если довертывание ствола производится с усилием, то револьвер считать годным.

При слабой посадке ствола в рамке отправить в вышестоящий ремонтный орган.

Изгиб рамки (*4* на рис. 1)

Осмотреть рамку; вставить ось барабана и проверить, свободно ли входит ее головка в отверстие на задней стенке рамки.

Выправить изгиб рамки медным молотком на свинцовой плите, чтобы головка оси барабана свободно входила в отверстие стенки рамки.

После правки проверить бой револьвера.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Изгиб верхней стенки рамки (*5* на рис. 1)	
Осмотреть рамку и проверить исправность действия механизма револьвера.	Выправить стенку рамки медным молотком на свинцовой плите. При наличии резкого изгиба рамки, нарушающего действие ударно-спускового механизма, отправить в вышестоящий ремонтный орган.
Излом или расшатанность шпилек курка (*6* на рис. 1), **спускового крючка** (*7* на рис. 1) **или казенника** (*8* на рис. 1)	
Осмотреть шпильки курка, спускового крючка и казенника и, надавливая пальцами руки, опробовать их соединение с рамкой. Излом или качка шпилек не допускается.	Револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган. Поставить новые шпильки курка, спускового крючка или казенника (карта 2). При отсутствии шпилек изготовить их своими средствами (карты 27—29).
Трещина в перемычке у винта скобы в рамке (*9* на рис. 1)	
Осмотреть перемычку, нет ли на ней трещины.	Выпилить участок, имеющий трещину. Выровнять надфилем. Зачистить. Ширина выпиленного места допускается до 5 *мм*.

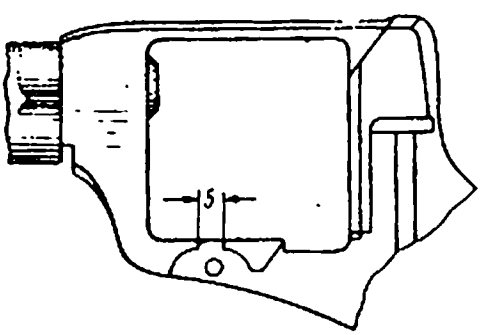


Рис. 2

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Разворот металла у отверстия для соска боевой пружины (*10* на рис. 1)	
Осмотреть отверстие и проверить в собранном револьвере, прочно ли удерживается боевая пружина своим соском в рамке.	Исправить форму отверстия для соска боевой пружины (карта 3). При невозможности восстановить форму отверстия (при значительном износе или развороченности) и обеспечить прочное удерживание боевой пружины отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган.

РЕМОНТ ПРИЦЕЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Затруднительное прицеливание	
Определить при наводке револьвера в цель. Причины затруднительного прицеливания:	
1. Осветление вершины мушки или прорези на рамке (*11* и *12* на рис. 3).	
Осмотреть мушку и прорезь: не имеют ли они осветления.	Зачернить мушку и прорезь на рамке (карта 4).
2. Смятие или забоины на вершине мушки и стенках прорези на рамке (*11* и *12* на рис. 3).	
Побитости, нарушающие форму и размеры мушки и прорези, не допускаются.	Забоины, не мешающие прицеливанию, оставить без исправления. Подчистить подъем металла на мушке плоским надфилем. Для этого зажать ствол револьвера в губках тисок с деревянными прокладками, имеющими соответствующие полукруглые выемы. Если мушка была отделена от основания, вставить ее в зажим (приложение 3, рис. 28) и вместе с ним зажать в губках тисок. Зачистить полукруглым надфилем выступающий металл на стенках прорези рамки, не нарушая ее формы. Места подчистки на мушке и стенках прорези зачернить.

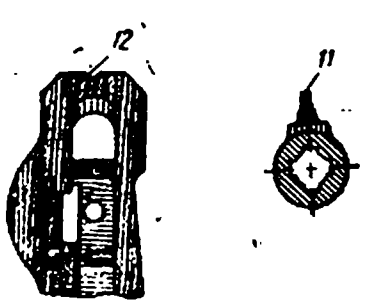


Рис. 3

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Высокий или низкий бой револьвера Причины высокого или низкого боя:	
1. Несоответствие мушки по высоте (*13* на рис. 4). Проверить бой револьвера. Высота мушки над осью канала ствола должна соответствовать нормальному бою револьвера.	При высокобойности револьвера подобрать повышенную мушку; при низкобойности подчистить плоским надфилем ее вершину и зачернить место обработки.
2. Несоответствие прицельной прорези (треугольная) (*14* на рис. 5). Осмотреть прорезь и мушку. Прорезь при треугольной мушке должна быть треугольная, при прямоугольной — полукруглая.	Переделать треугольную прорезь на полукруглую согласно эскизу. Зачернить согласно карте 4.

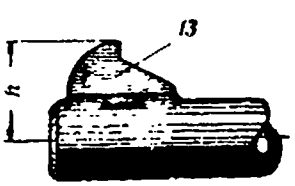


Рис. 4

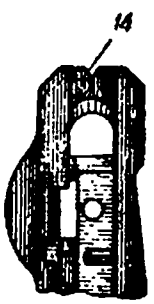


Рис. 5

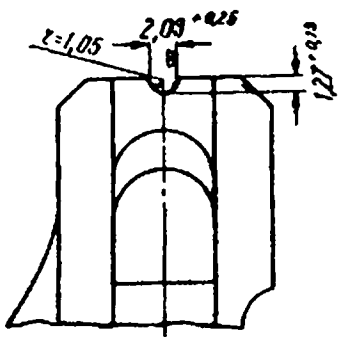


Рис. 6

Слабое соединение мушки со стволом Опробовать соединение мушки со стволом.	Отделить мушку от револьвера, подобрать новую мушку с более полным трапециевидным выступом (лапкой), поставить ее на место и проверить бой револьвера.
Причина слабого соединения мушки со стволом: Износ паза основания (*15* на рис. 7) и лапки мушки (*16* на рис. 7).	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Осмотреть соединение мушки со стволом. Надавить пальцем руки на мушку сбоку и проверить положение рисок. Мушка лапкой должна прочно удерживаться в пазу основания и своей нижней плоскостью прилегать к верхней плоскости основания не менее чем на ⅓ своей величины. Между нижней плоскостью лапки мушки и дном паза в основании допускается зазор до 0,5 *мм*. Контрольные риски на мушке и скосе основания должны совпадать.	При невозможности подобрать мушку вследствие большого износа паза основания — произвести уширение ее лапки или керновку (карта 5).

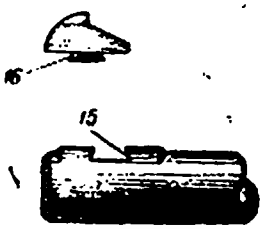


Рис. 7

РЕМОНТ ШОМПОЛА И СОЕДИНЕНИЯ ЕГО С ШОМПОЛЬНОЙ ТРУБКОЙ

Тугое движение шомпола в канале шомпольной трубки	
Выявить при выталкивании стреляных гильз из камор барабана, обращая внимание на легкость и плавность движения шомпола. Причины тугого движения шомпола: 1. Изгиб шомпола (*17* на рис. 8). Отделить шомпол и проверить его прямизну линейкой. Шомпол не должен иметь погиба.	Выправить погнутый шомпол медным молотком на свинцовой плите.
2. Помятость шомпольной трубки (*18* на рис. 8). Отделить шомпол и осмотреть шомпольную трубку. Вмятины, нарушающие плавность движения шомпола в трубке, не допускаются.	Выправить шомпольную трубку (карта 6).

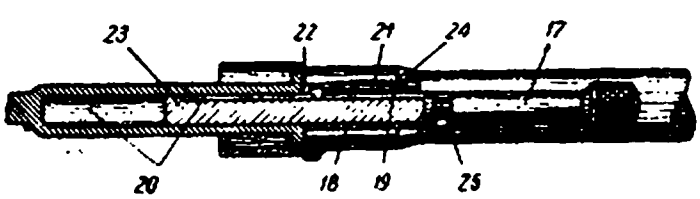


Рис. 8

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
3. Несовмещение канала шомпольной трубки (*19* на рис. 8) с каналом оси барабана (*20* на рис. 8). Проверить движение шомпола по отдельности в канале шомпольной трубки и в канале оси барабана. Затем в собранном револьвере, поворачивая шомпольную трубку, привести ее в крайнее левое положение и, продвигая шомпол назад, проверить плавность его движения. Шомпол должен свободно, без утыкания, входить в канал оси барабана.	Если нарушено совмещение оси трубки с осью барабана — револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган.
Слабое соединение шомпола с шомпольной трубкой Выдвинуть шомпол вперед и придать револьверу вертикальное положение — рукояткой вниз; при этом шомпол, не удерживаемый рукой, не должен опускаться от собственного веса. Причины слабого соединения шомпола с шомпольной трубкой: 1. Изгиб пружины шомпола (*21* на рис. 8). Проверить работу пружины и, отделив, осмотреть ее. Пружина шомпола должна своим зубом нажимать на шомпол и удерживать его при выдвинутом положении.	Восстановить кривизну пружины правкой ее медным молотком на свинцовой плите. При повторных случаях заменить пружину новой.
2. Износ зуба пружины шомпола (*22* на рис. 8). Осмотреть зуб пружины и проверить, упирается ли он в дно продольного паза шомпола. Давление зуба пружины на шомпол должно быть достаточным для удержания шомпола в выдвинутом положении.	Заменить пружину. Как временное мероприятие увеличить высоту зуба за счет подчистки пружины около зуба трехгранным надфилем.
Выпадание шомпола Выдвинуть шомпол доотказа вперед и посмотреть, не вынимается ли он при этом из шомпольной трубки. Причины выпадания шомпола: 1. Износ или излом упорной стенки шомпольной дорожки (*23* на рис. 8).	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Отделить шомпол и осмотреть упорную стенку шомпольной дорожки; ее толщина должна быть не менее 1 мм.	Шомпол со сломанной упорной стенкой шомпольной дорожки заменить шомполом из числа запасных. При отсутствии запасного наварить упорную стенку шомпольной дорожки (карта 7).
2. Поломка винта пружины шомпола (*24* на рис. 8). Проверить соединение винта пружины с шомпольной трубкой.	Если конец сломанного винта выступает из гнезда, вывернуть его и поставить новый винт. Высверлить конец сломанного винта и прочистить резьбу гнезда (карта 8) при невозможности вывернуть.
Незакрепление шомпола в шомпольной трубке	
Продвинуть шомпол назад доотказа и повернуть его налево; проверить, прочно ли он удерживается в этом положении от смещения вперед. Причины незакрепления шомпола: 1. Загрязнение канала оси барабана (*20* на рис. 8). Отделить ось барабана и проверить с помощью тонкой палочки, не загрязнен ли канал оси.	Прочистить канал оси барабана.
2. Несовмещение зуба пружины (*22* на рис. 8) с поперечным пазом на шомполе (*25* на рис. 8). Вставить шомпол в канал оси барабана доотказа и проверить, повертывается ли он налево.	Пригнать зуб пружины к поперечному пазу шомпола (карта 9).

РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

Затруднительная постановка курка на боевой взвод	
Вложить проверочные патроны в каморы барабана и, действуя на спицу курка, медленно повернуть барабан. При каждом повороте барабана выступающее дульце гильзы должно войти в устье ствола без утыкания в его задний обрез, а курок при этом должен встать на боевой взвод.	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Причины затруднительной постановки курка на боевой взвод: 1. Утыкание дульца гильзы в задний обрез ствола вследствие одновременного износа: а) собачки по ширине (*26* на рис. 9);	При утыкании дулец гильзы во всех каморах барабана подобрать новую собачку, имеющую больший размер по ширине.

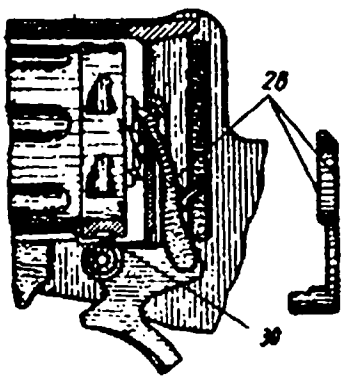


Рис. 9

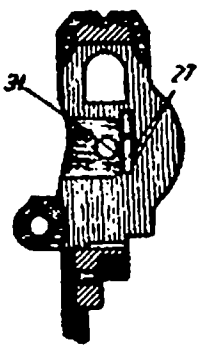


Рис. 10

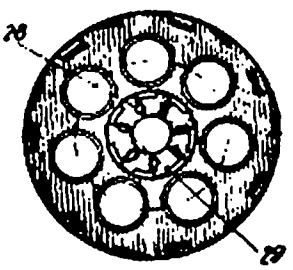
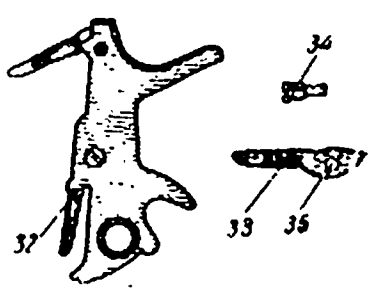


Рис. 11

б) стенок щели в рамке для собачки (*27* на рис. 10); в) стенок зубьев храпового колеса (*28* на рис. 11).	При утыкании дулец гильз в одной или двух каморах барабана, вследствие износа зубьев храпового колеса, — заменить барабан (карта 10).
Проверить, в скольких каморах барабана происходит утыкание дулец гильз в задний обрез ствола.	Проверить пригонку барабана по калибрам $\frac{РН\text{-}сб}{11}$ и $\frac{РН\text{-}сб}{12}$ (карта 10, п. 11 и 12).
2. Утыкание собачки в зуб храпового колеса барабана из-за нарушения формы нижней грани зуба храпового колеса (*29* на рис. 11) в виде образовавшегося на ней выема. Повернуть курок назад резким нажимом пальца на спицу. Курок должен ставиться на боевой взвод свободно, независимо от скорости его взведения. Отделить барабан и осмотреть нижние грани зубьев храпового колеса, нет ли на них выемов.	Подобрать новую собачку. Если этим неисправность не устраняется, подобрать барабан (карта 10) и притупить верхний конец собачки фаской, чтобы он не мог сделать наминов на нижней грани зуба храпового колеса барабана.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
3. Провертывание барабана из-за смятия выступа спускового крючка (*30* на рис. 9) с уменьшением его высоты. Проверить работу револьвера действием на спусковой крючок. При вращении барабана собачкой выступ спускового крючка должен входить в соответствующий вырез на поясе барабана. Отделить спусковой крючок и осмотреть, нет ли наминов на его выступе.	При смятии выступа спускового крючка подобрать новый спусковой крючок.
4. Изгиб правой стенки щели для собачки в рамке на месте отверстия для оси барабана (*31* на рис. 10). Осмотреть щель на задней стенке рамки и проверить, не заклинивается ли собачка при повертывании спускового крючка назад. Собачка должна свободно перемещаться в щели рамки; незначительное боковое шатание ее в щели допускается.	Выправить стенку щели для собачки в рамке (карта 11).
5. Изгиб собачки (*26* на рис. 9). Отделить собачку от револьвера и проверить ее прямизну линейкой.	Выправить собачку на плите ударами медного молотка. Собрать револьвер и проверить совмещение камор барабана с каналом ствола.
Утыкание шатуна во взвод шептала крючка при спуске курка с боевого взвода Определить, свободно ли доходит курок (при спуске его с боевого взвода) до переднего положения. Причины утыкания шатуна: 1. Износ заплечиков шарнира курка (*32* на рис. 12) и заплечиков шатуна (*33* на рис. 12).	 Рис. 12
Отделить крышку рамки, поставить курок на боевой взвод и, удерживая его пальцами правой руки за спицу, левой рукой вывести шептало спускового крючка из сцепления с боевым взводом.	Подобрать новый шатун. При отсутствии запасных — осадить заплечики шатуна молотком на стальной плите (карта 12).

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Затем, придерживая курок, медленно производить спуск его, наблюдая за шатуном, свободно ли проходит его нижний конец около взвода шептала спускового крючка.	
2. Износ винта шатуна и отверстия для него в шатуне (*34* и *35* на рис. 12). Осмотреть винт, не имеет ли он износа по диаметру. Диаметр гладкой части винта должен быть не менее 2,6 *мм*.	Подобрать новый винт шатуна. При отсутствии запасных винтов произвести осадку отверстия шатуна (карта 13).
Тугой спуск курка с боевого взвода	
Взвести курок на боевой взвод; присоединить скобу к пулеметным весам, захватить ею хвост спускового крючка и произвести спуск курка с боевого взвода за кольцо весов, наблюдая за их указателем. Усилие на хвост спускового крючка для спуска курка с боевого взвода должно быть в пределах 3,6—5 *кг*.	
Причины тугого спуска курка с боевого взвода:	
1. Сильная боевая пружина (*36* на рис. 13). Проверить усилие спуска курка с боевого взвода.	Заменить пружину. При невозможности подобрать соответствующую пружину — изготовить цилиндрический вкладыш из стали 3 по эскизу и проложить между нижним пером пружины и спусковой скобой.

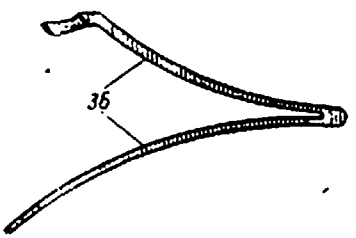


Рис. 13

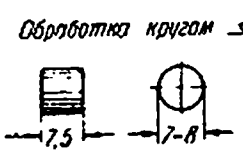


Рис. 14

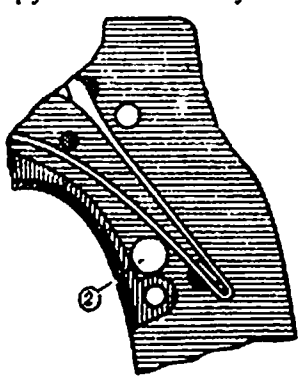


Рис. 15
2 — вкладыш

2. Изгиб собачки (*37* на рис. 16). Осмотреть собачку и проверить ее прямизну линейкой.	Диаметр вкладыша может быть изменен в зависимости от усилия на спусковом крючке.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
	Выправить собачку на плите медным молотком. После этого проверить повертывание барабана, чтобы выяснить совмещение камор барабана с каналом ствола.
Слабый спуск курка с боевого взвода Поставить курок на боевой взвод и проверить прочность сцепления боевых взводов, нажимая большим пальцем правой руки на спицу курка снизу вверх. Затем при помощи весов определить усилие, необходимое для спуска курка с боевого взвода (способ проверки см. «Тугой спуск курка с боевого взвода», стр. 16).	

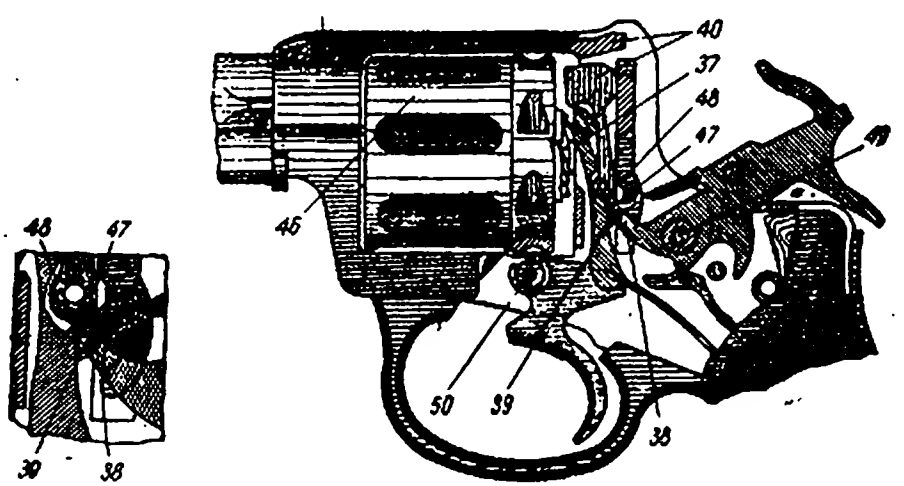
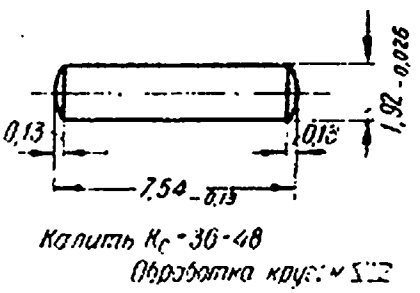
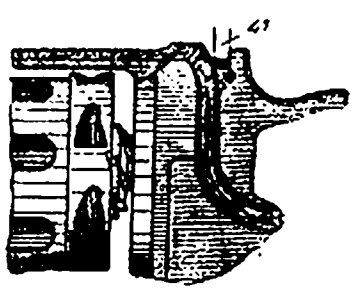
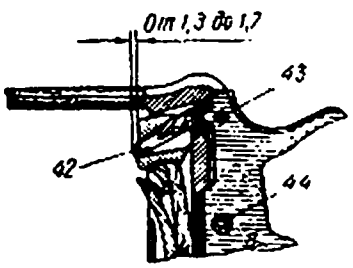
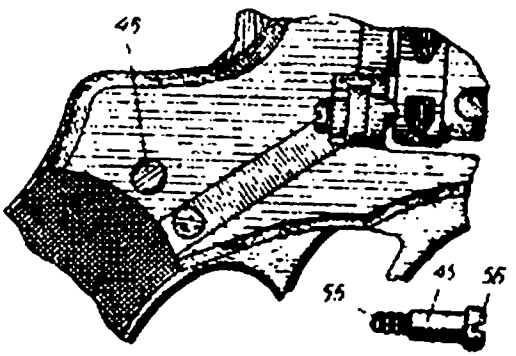


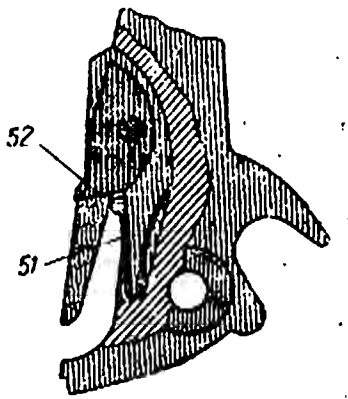
Рис. 16

Причины слабого спуска курка с боевого взвода: 1. Износ боевого взвода курка и шептала спускового крючка (*38* и *39* на рис. 16). Осмотреть шептало крючка и заднюю грань боевого взвода курка, не имеют ли они износа и скругления углов.	Заменить курок или спусковой крючок. При невозможности восстановить нормальный спуск курка заменой только курка или только спускового крючка заменить одновременно курок с крючком. При отсутствии курка и крючка в запасе заправить боевой взвод курка и шептала крючка (карта 14).

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
2. Осадка перьев боевой пружины (*36* на рис. 13). Сравнить осевшую пружину с новой, наложив одну на другую.	Заменить боевую пружину. После постановки новой пружины проверить отбой курка.
Осечки	
Причины осечек: 1. Утыкание бойка в верхний край казенника или окна рамки (*40* на рис. 16). Отвести курок назад до выхода бойка из канала казенника, ниткой или спичкой приподнять боек вверх и медленно подать курок вперед. Боек при этом должен свободно войти в канал казенника.	Заменить шпильку бойка. При невозможности подобрать шпильку с тугой посадкой концы ее раскернить; в крайнем случае изготовить повышенную шпильку согласно эскизу из стали 6 ГОСТ 380—41.
	 Рис. 17
2. Большой отбой (отход) курка (*41* на рис. 18). Взвести и спустить курок с боевого взвода, придерживая при этом хвост спускового крючка в крайнем заднем положении. Проверить положение шпильки бойка по отношению к заднему обрезу рамки. Наименьшим отходом (отбоем) курка считается такой, при котором шпилька бойка выходит из-за обреза рамки на половину своего диаметра и при этом боек не выступает из-за передней плоскости казенника. При наибольшем отходе (отбое) курка расстояние между шпилькой бойка и обрезом рамки должно быть не более половины диаметра шпильки.	Подчистить нижнюю площадку верхнего пера боевой пружины (карта 15).  Рис. 18

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
3. Малый выход бойка (*42* на рис. 19). Взвести и спустить курок с боевого взвода, удерживая спусковой крючок в заднем положении, нажать на спицу курка и подать его вперед доотказа. Затем прибором для проверки выхода бойка (приложение 3, рис. 26) измерить выход бойка из казенника. Выход бойка должен быть в пределах 1,3—1,7 *мм*.	Заменить боек новым и проверить его выход из казенника.
4. Поломка бойка (*42* на рис. 19). Осмотреть боек: Ударная часть бойка должна быть полусферической формы и не иметь заостренных углов.	Заменить боек и проверить его выход.
5. Смещение шпильки бойка (*43* на рис. 19). Опробовать посадку шпильки давлением на нее тонкой выколоткой. Шпилька не должна смещаться с места.	Подобрать новую шпильку; при невозможности устранить смещение шпильки подбором расклепать ее концы.
 Рис. 19	 Рис 20
6. Отвинчивание винта шатуна (*44* на рис. 19). Осмотреть соединение винта шатуна с курком и выявить, довернут ли он доотказа и не выступает ли его головка из-за плоскости курка.	Довернуть винт доотказа. При повторном самоотвинчивании винта шатуна заменить винт или расклепать его с торца срезного конца.
Невозвращение спускового крючка в переднее положение Опробовать действие спускового крючка работой ударно-спускового механизма.	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Спусковой крючок после прекращения давления на его хвост должен под действием нижнего пера боевой пружины энергично повернуться на своей оси до исходного положения. Причины невозвращения спускового крючка: 1. Малый отбой (отход) курка (*41* на рис. 18). Проверить величину отхода курка назад (см. «Осечки», причина 2, стр. 18). Наименьшим отбоем курка считается такой, при котором курок отходит назад до выхода шпильки бойка из-за обреза рамки на половину своего диаметра.	Посмотреть, имеется ли вкладыш под нижним пером боевой пружины; при наличии вкладыша — уменьшить его диаметр и проверить усилие на спусковой крючок при спуске курка с боевого взвода. Если необходимо сохранить имеющееся усилие на спуск, а также при отсутствии вкладыша в револьвере — подчистить верхнюю площадку верхнего пера боевой пружины (карта 15).
2. Неотход барабана назад (*46* на рис. 16) (см. «Ремонт соединения барабана с рамкой», стр. 22). 3. Ослабление боевой пружины или осадка (*36* на рис. 13). Отделить боевую пружину и проверить ее изгиб и упругость сравнением с новой.	Заменить боевую пружину. После постановки проверить отбой курка.
Запрокидывание курка за боевой взвод при отделенной крышке рамки Отделить крышку рамки и повернуть курок за его спицу назад до отказа; при этом курок не должен запрокидываться назад. Причины запрокидывания курка за боевой взвод: 1. Износ боевого взвода курка и шептала спускового крючка (*38* и *39* на рис. 16). Осмотреть боевой взвод курка и шептало спускового крючка, не имеют ли они износа и скругления.	Подобрать спусковой крючок, курок или обе детали вместе.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
2. Износ верхней грани коленчатого выступа спускового крючка и грани нижнего конца казенника (*47* и *48* на рис. 16). Осмотреть нижний конец казенника и спусковой крючок. На коленчатом выступе крючка не должно быть наминов. Отведение курка назад действием на его опицу при отделенной крышке рамки должно ограничиваться упиранием коленчатого выступа спускового крючка в нижнюю часть казенника; при этом курок не должен запрокидываться назад.	Заменить спусковой крючок новым и проверить работу механизма револьвера и запрокидывание курка. При невозможности устранить запрокидывание подбором спускового крючка и курка — отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган.
3. Погиб шпилек курка и спускового крючка (*49* и *50* на рис. 16). Осмотреть шпильки курка и спускового крючка, опробовать их соединение с рамкой и проверить угольником их перпендикулярность к плоскости рамки.	Выправить шпильки (карта 16). При качке или изломе осей заменить их (карта 2).
Невзвод курка действием на спусковой крючок Нажать на хвост спускового крючка; курок при этом должен под действием шатуна повернуться назад. Причины невзвода курка: 1. Осадка или поломка пружины шатуна (*51* на рис. 21). Отделить шатун и осмотреть пружину, нет ли изгиба или поломки.	 Рис. 21 Осевшую или сломанную пружину шатуна заменить запасной.
2. Побитости с подъемом металла на заплечиках шатуна и курка (*52* на рис. 21). Осмотреть заплечики шатуна и курка, нет ли на них побитостей, мешающих прилеганию заплечиков шатуна к заплечикам курка или тормозящих вращение шатуна.	Отделить шатун от курка и зачистить трехгранным надфилем подъем металла на заплечиках шатуна и курка. Присоединить шатун и проверить легкость его вращения и прилегания заплечиков.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей

РЕМОНТ СОЕДИНЕНИЯ КРЫШКИ И СПУСКОВОЙ СКОБЫ С РАМКОЙ

Затруднительное соединение крышки с рамкой

Опробовать соединение крышки с рамкой постановкой и отделением крышки.

Причины затруднительного соединения крышки с рамкой:

1. Изгиб крышки (*53* на рис. 22).

Встречается в виде отгиба переднего конца крышки, реже — в виде погиба в средней части.

Осмотреть соединение крышки с рамкой.

Соединение крышки с рамкой должно производиться без применения ударов (допускаются легкие удары рукояткой отвертки).

Зазоры в соединении крышки с рамкой допускаются не более 0,5 *мм* у переднего конца как спереди, так и сзади и у скобы снизу.

Выправить крышку ударами медного молотка на свинцовой плите, независимо от места изгиба.

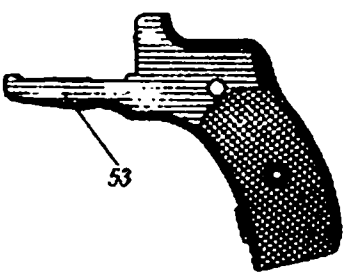


Рис. 22

2. Искривление спусковой скобы (*54* на рис. 23).

Определить наличие значительных зазоров между плоскостью крышки рамки и скобы.

Выправить скобу.

3. Смятие или срыв резьбы соединительного винта (*55* на рис. 20).

Осмотреть резьбу соединительного винта, нет ли на ней помятостей или срыва ниток.

Срыв резьбы допускается не более двух ниток.

Зачистить помятую резьбу трехгранным надфилем.

При срыве резьбы более двух ниток заменить винт.

4. Развороченность прорези винта (*56* на рис. 20) — см. «Устранение общих неисправностей», стр. 4.

РЕМОНТ СОЕДИНЕНИЯ БАРАБАНА С РАМКОЙ

Неотход барабана назад после прекращения удерживания спускового крючка

Взвести курок на боевой взвод и спустить; при повертывании спускового крючка вперед барабан должен энергично возвратиться в заднее

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
положение под действием пружины трубки. Причины неотхода барабана назад: 1. Помятость подвижной трубки барабана (*57* на рис. 23). Отделить трубку от барабана и посмотреть, нет ли на ней вмятин, затрудняющих ее движение в канале барабана. Трубка барабана должна свободно вставляться в канал барабана и иметь в чем легкое вращение.	Выправить подвижную трубку барабана (карта 17). Если правкой устранить неисправность подвижной трубки нельзя, — заменить ее запасной.

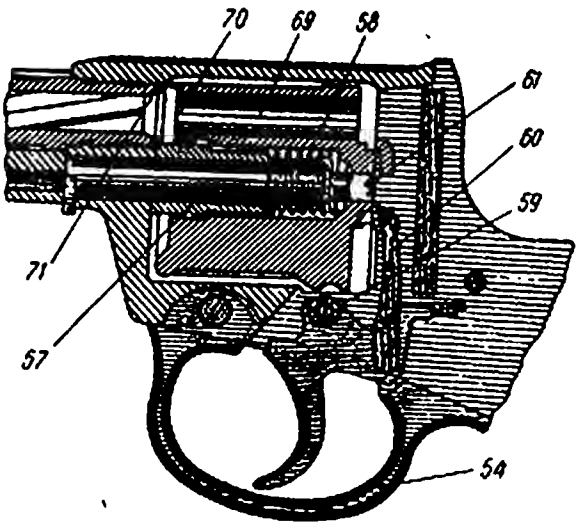


Рис. 23

2. Излом пружины подвижной трубки барабана (*58* на рис. 23). Отделить и осмотреть пружину. Пружина трубки барабана должна энергично отводить барабан назад и иметь семь полных рабочих витков. Длина ее в свободном состоянии должна быть не менее 27 *мм*.	Поломанные и осевшие пружины заменить новыми из числа запасных.
Заклинение барабана при повертывании Действием на хвост спускового крючка проверить повертывание барабана и выявить, нет ли при этом заклинения. Причины заклинения барабана: 1. Смятие или износ выступа спускового крючка (*59* на рис. 23).	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Осмотреть выступ спускового крючка, нет ли на нем следов смятия, уменьшающего его высоту.	При смятии упорного выступа спускового крючка подобрать новый спусковой крючок.
2. Несоответствие собачки по ширине (*60* на рис. 23). Проверить резким взведением и спуском курка с шатуна. При резком действии на хвост спускового крючка барабан должен повертываться без признаков заклинения.	Подобрать собачку меньшей толщины. При этом проверить совмещение камор барабана с каналом ствола. Способ проверки — см. «Затруднительная постановка курка на боевой взвод», причина 1, стр. 14.
3. Смятие зуба храпового колеса (*61* на рис. 23). Осмотреть храповое колесо барабана и проверить повертывание барабана на зубе храпового колеса, имеющем смятие. Барабан при взведенном курке должен иметь незначительное круговое шатание.	Осторожно подчистить трехгранным надфилем наплыв металла на смятом зубе храпового колеса и проверить повертывание барабана.
Незаскакивание собачки за очередной зуб храпового колеса барабана. Действием на хвост спускового крючка проверить повертывание барабана. При каждом нажиме на спусковой крючок барабан под действием собачки должен повернуться на $^1/_7$ часть окружности. Причина незаскакивания собачки за зуб храпового колеса: Слабое действие дверцы (*62* на рис. 24). Проверить, энергично ли заскакивает зуб дверцы в выемку на пояске барабана и удерживает ли последний от самопроизвольного поворота влево. Дверца, приподнятая на 2—3 *мм*, должна энергично возвратиться в исходное положение под действием своей пружины; в собранном револьвере между дверцей и рамкой должен быть видимый глазом зазор. Слабое действие дверцы имеет следующие причины: а) Осадка или изгиб пружины дверцы (*63* на рис. 25).	

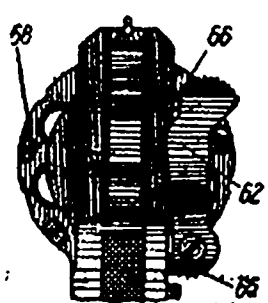


Рис. 24

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Осмотреть пружину и проверить ее кривизну сравнением с новой.	Заменить пружину. При отсутствии запасных — восстановить кривизну пружины медным молотком на свинцовой плите.
б) Зажим дверцы винтом в проушинах стойки рамки (*64* на рис. 25). Проверить соединение винта с ушками дверцы. Между головкой винта, повернутого доотказа, и стенкой ушка дверцы должен быть зазор, видимый глазом (не менее 0,1 *мм*).	Подобрать новый винт. В крайнем случае отвернуть винт на ¼ оборота и закрепить его раскерновкой конца.

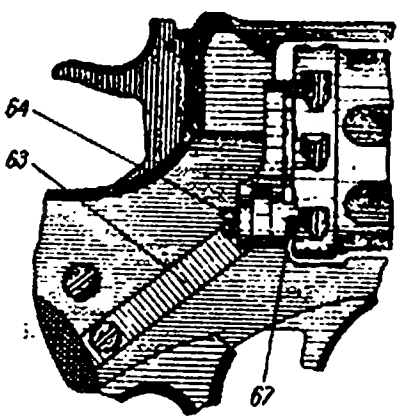


Рис. 25

в) Износ выступа заднего ушка дверцы (*65* на рис. 24). Проверить, не имеет ли выступ ушка износа или скругления угла, вследствие чего точка, в которой пружина действует на дверцу, перемещается ближе к оси вращения последней.	Заменить дверцу новой и проверить, насколько энергично она вращается под действием пружины.
г) Наличие соска для дверцы на рамке (*66* на рис. 24). Осмотреть рамку, нет ли на ней соска для дверцы. На рамках прежних годов изготовления соска для дверцы не должно быть.	Спилить сосок заподлицо с плоскостью рамки и проверить прилегание дверцы к пояску барабана.
Провертывание барабана при извлечении стреляных гильз Откинуть дверцу, выдвинуть шомпол, повернуть шомпольную трубку доотказа вправо и проверить, стано-	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
вятся ли каморы барабана при его повороте против шомпола. Причины провертывания барабана при извлечении стреляных гильз: 1. Износ или излом нижнего зуба дверцы (*67* на рис. 25). Отделить дверцу и осмотреть ее нижний зуб: не имеет ли он износа или излома (скрошенности).	Заменить дверцу новой и проверить удерживание ею барабана.
2. Износ или скругление стенок выемок на заднем обрезе барабана (*68* на рис. 24). Осмотреть выемки на заднем обрезе барабана, не имеют ли их стенки износа или скругления.	Подобрать дверцу; если подбором дверцы провертывание барабана не устраняется, то заменить барабан (карта 10).
Затруднительное извлечение стреляных гильз из камор барабана Выявить при извлечении стреляных гильз. Гильзы при выталкивании должны свободно, от усилия руки, извлекаться из камор барабана. Причины затруднительного извлечения стреляных гильз из камор барабана: 1. Раковины или глубокие следы ржавчины в каналах камор барабана (*69* на рис. 23). Осмотреть каналы камор барабана. Каналы камор барабана должны быть чистыми и не иметь следов поражения, затрудняющих выталкивание гильз после стрельбы.	При наличии раковин или глубоких следов ржавчины, затрудняющих извлечение гильз, заменить барабан (карта 10).
2. Забоины на краях камор (*70* на рис. 23). Осмотреть барабан и выявить, нет ли забоин на передних краях его камор.	Удалить забоины с подчисткой подъема металла шабером или круглым надфилем, не трогая основной поверхности.
3. Износ стенок устья канала ствола (*71* на рис. 23). Осмотреть дульца гильз в барабане после стрельбы и выявить, не имеют ли они раздутия, затрудняющего извлечение гильз из камор барабана.	При износе устья канала ствола, вследствие которого дульце гильзы уширяется после выстрела так, что по диаметру превышает диаметр камор барабана, заменить револьвер.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей

Примечание. Способы выявления неисправностей и ремонта револьвера при недовертывании или провертывании барабана, вследствие которых происходит утыкание дульев гильз в задний обрез ствола, см. в разделе «Затруднительная постановка курка на боевой взвод», причины 1, 3 и 5, стр. 14 и 15.

РЕМОНТ ДЕРЕВЯННЫХ ЩЕЧЕК, СРЕДНИКА И СОЕДИНЕНИЯ ИХ С КРЫШКОЙ И РАМКОЙ

Ослабление соединения щечек или средника с рукояткой

Осмотреть соединение щечек и средника с крышкой и рамкой.

Деревянные щечки и средник должны прочно удерживаться винтами в гнездах крышки и рамки.

Местный зазор между щечками и рамкой допускается до 0,3 *мм*, а по торцу 0,5 *мм*; эти же зазоры допускаются и в соединении средника с крышкой и рамкой.

Причины ослабления соединения щечек или средника с рукояткой:

1. Отвертывание винтов щечек или средника (*72* и *73* на рис. 26).

Опробовать винты отверткой и выявить, прочно ли и доотказа ли они завернуты.

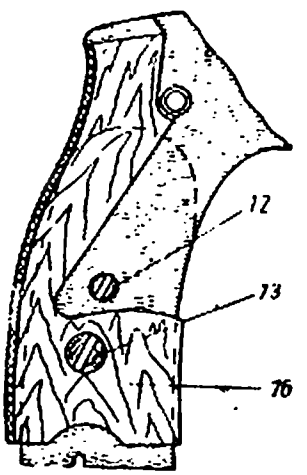


Рис. 26

Довернуть винты щечек и средника доотказа отверткой.

2. Износ или срыв резьбы винтов щечек или средника (*72* и *73* на рис. 26).

Вывернуть винты и осмотреть их резьбу, нет ли износа или срыва ниток.

Винты, имеющие срыв или износ резьбы, заменить новыми.

3. Износ гнезда в щечках для шайбы винта (*74* на рис. 27).

Опробовать, прочно ли крепится шайба винта в гнезде щечки и не вращается ли она при завертывании винта.

Щечку, имеющую износ гнезда для шайбы винта, заменить новой.

Перед постановкой промазать поверхность металла рукоятки ружейной смазкой.

Отколы и трещины на щечках (*75* на рис. 27) и среднике (*76* на рис. 26)

Отделить щечки и средник и посмотреть, нет ли на них отколов и трещин. Побитости и незначительная скрошенность насечки допускаются.

Щечки и средник, имеющие отколы и трещины, заменить новыми.

Перед постановкой промазать поверхность металла рукоятки ружейной смазкой.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей

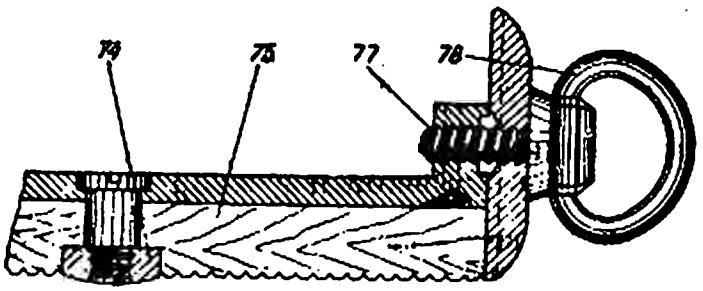


Рис. 27

РЕМОНТ КОЛЬЦА ДЛЯ ШНУРА И ЕГО СОЕДИНЕНИЯ С РУКОЯТКОЙ

Излом винта кольца (*77* на рис. 27)

Осмотреть винт кольца.

Винт кольца не должен иметь трещин и других недостатков, нарушающих его прочность

При поломке винта удалить нарезную часть его из гнезда рукоятки (карта 18) и поставить новый, используя для этой цели винты колец револьверов, вышедших из строя по другим причинам.

Изгиб кольца для шнура (*78* на рис. 27)

Может привести к срыву и потере кольца.

Осмотреть кольцо, нет ли изгиба и помятости.

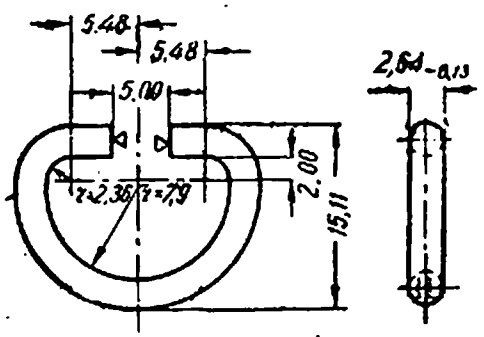
Выправить изгиб кольца по контуру нового кольца и опробовать прочность его соединения с головкой винта.

Срыв кольца и его потеря (*78* на рис. 27)

Проверить, имеется ли на револьвере кольцо для шнура.

Поставить взамен утерянного новое кольцо.

При отсутствии запасных колец изготовить кольцо своими средствами из стали 4—5 ГОСТ 380—41 согласно эскизу.



Остальная обработка ▽▽

Рис. 28

ЧАСТЬ ВТОРАЯ

РЕМОНТ 7,62-*мм* АВТОМАТИЧЕСКОГО ПИСТОЛЕТА обр. 1930/31 г. СИСТЕМЫ ТТ

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей

РЕМОНТ СТВОЛА И ЕГО СОЕДИНЕНИЯ С ЗАТВОРОМ И РАМКОЙ

Неудовлетворительный по кучности бой пистолета

Проверить бой пистолета стрельбой с упора (подставка для руки) в щит на дистанцию 25 *м* патронами одного завода и одной партии.

Кучность боя пистолета считается нормальной, если все четыре пробоины или три (при резко отклонившейся четвертой пробоине) вмещаются в габарит (круг) диаметром 15 *см*.

Причины неудовлетворительного по кучности боя пистолета:

1. Расшатанность дульной части ствола.

Неисправности, вызывающие расшатанность дульной части ствола, следующие:

а) Износ канала направляющей втулки (*79* на рис. 29) и поверхности дульной части ствола (*80* на рис. 29).

Осмотреть соединение дульной части ствола с втулкой и проверить, удовлетворяет ли кучность боя пистолета нормальным условиям.

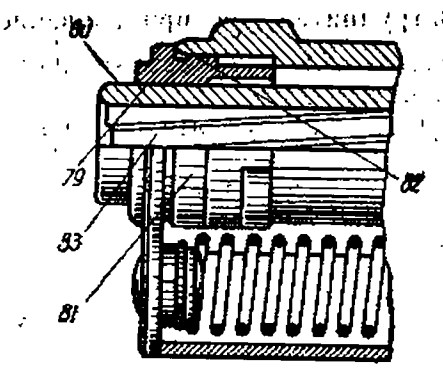


Рис. 29

Подобрать втулку из числа запасных.

Если подбором новой втулки восстановить нормальную кучность боя не представляется возможным, — заменить пистолет.

б) Износ наружного диаметра втулки (*81* на рис. 29) и канала для нее в кожухе затвора (*82* на рис. 29).

Влияние шатания втулки в кожухе затвора проверить отстрелом пистолета на кучность боя.

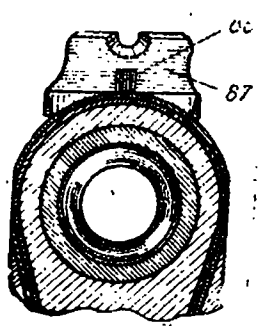
Шатание направляющей втулки в кожухе затвора допускается, если при этом не нарушается кучность боя пистолета.

Подобрать новую втулку с более полным размером по наружному диаметру.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
2. Износ канала ствола с дульной части (*83* на рис. 29). Проверить состояние канала ствола калибром № 2 (0,"304), взятым из серии войсковых калибров по револьверу Наган. Калибр № 2 в стволах, не бывших в употреблении, не должен входить в канал с дульной части; в стволах, бывших в употреблении, допускается вхождение его до 10 *мм* при условии нормального боя.	При неудовлетворительной кучности боя ствола, имеющего износ канала, заменить пистолет.

Примечание. Остальные неисправности ствола, аналогичные неисправностям ствола револьвера, изложены в первой части настоящего Руководства (см. «Ремонт рамки со стволом», стр. 5).

РЕМОНТ ЗАТВОРА И ЕГО СОЕДИНЕНИЯ С РАМКОЙ

Затруднительное прицеливание Определить при наводке пистолета в цель. Причины затруднительного прицеливания: 1. Забитость вершины мушки (*84* на рис. 31). Осмотреть мушку, не имеет ли она забоин, нарушающих ее форму. Уменьшение высоты мушки не допускается.	Осторожно зачистить подъем металла плоским надфилем и зачернить. Если после этого бой пистолета будет высоким, то подобрать и поставить повышенный целик.
2. Осветление вершины мушки и целика (*84* и *85* на рис. 31). Осветление вершины мушки и прорези на целике не допускается.	Зачернить мушку и целик (карта 4).
Отклонение средней точки попадания по высоте и в стороны Проверить бой пистолета. При стрельбе из пистолета на 25 *м* отклонение средней точки попадания от контрольной допускается в любую сторону не более 5 *см*. Причины отклонения средней точки попадания от контрольной более допустимого: 1. Изгиб мушки (*86* на рис. 30). Осмотреть мушку, не имеет ли она изгиба в стороны.	 Рис. 30 Восстановить вертикальное положение мушки подчисткой ее

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
	сторон, если остающаяся толщина мушки будет не менее 1,5 *мм*; зачернить согласно карте 4. При наличии трещины в основании мушки или резкого ее изгиба заменить пистолет.
2. Сбитость целика (*87* на рис. 30). Риска на целике должна совпадать с риской на затворе.	Если целик имеет прочную (тугую) посадку в пазу затвора, поставить целик на место при помощи прибора для передвижения целика. При слабой посадке подобрать целик с повышенным трапециевидным выступом. Как крайняя мера при невозможности указанными выше способами восстановить посадку целика,— уширить трапециевидный выступ целика (карта 20).
3. Износ кольцевых проточек и выступов на стволе и затворе (*88* на рис. 31). Осмотреть кольцевые выступы и проточки на стволе и затворе и проверить, не увеличился ли зазор между задним обрезом ствола и венчиком чашечки затвора. Для проверки указанного зазора надо разобрать пистолет, вложить в кожух затвора ствол и поставить на место направляющую втулку. Взять затвор в левую руку нижней частью кверху, давлением пальцами руки подать ствол в глубь кожуха и вперед (к втулке) так, чтобы его кольцевые выступы плотно вошли в кольцевые проточки кожуха, после этого щупом измерить величину зазора (*89* на рис. 31).	Поставить повышенный целик, если пистолет имеет низкий бой и при этом зазор между задним срезом ствола и венчиком чашечки затвора не превышает 0,3 *мм*. При наличии зазора более 0,3 *мм* заменить пистолет.

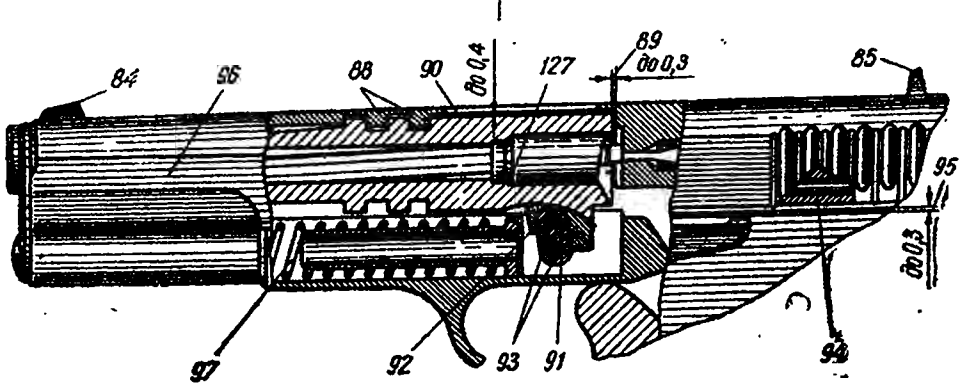
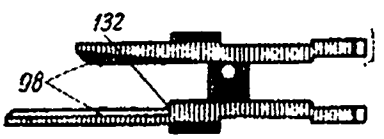
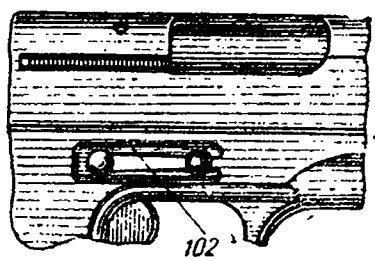
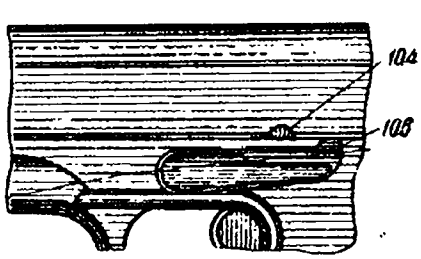


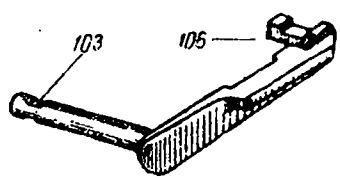
Рис. 31

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Зазор между задним обрезом ствола и венчиком чашечки затвора не должен быть более 0,3 *мм*.	
4. Понижение казенной части ствола в затворе.	
Осмотреть и проверить соединение казенной части ствола с затвором.	
Зазор между стволом и затвором в окне должен быть не более 0,4 *мм* (*90* на рис. 31).	
Неисправности, вызывающие понижение казенной части ствола в затворе, следующие:	
а) Износ оси затворной задержки (*91* на рис. 31), оси серги (*92* на рис. 31) и стенок отверстий в серьге (*93* на рис. 31).	
Выявить износ осмотром деталей и проверкой зазора между казенной частью ствола и затвором в окне.	Поочередно заменить затворную задержку, ось серьги и серьгу, проверяя соединение ствола с затвором. Если правильность соединения не восстанавливается после замены одной из деталей, то заменить все указанные детали вместе.
б) Износ пазов и ребер затвора и рамки (*94* на рис. 31), вызывающий шатание затвора на рамке.	
Осмотреть и проверить соединение затвора с рамкой. Зазор между нижними краями затвора и нижней плоскостью паза рамки должен быть не более 0,3 *мм* (*95* на рис. 31).	Если пазы и ребра затвора и рамки настолько изношены, что зазор между нижними краями затвора и нижней плоскостью паза рамки превышает 0,3 *мм*, заменить пистолет.
Тугое движение затвора	
Проверить движение затвора в собранном пистолете, отведя его назад до постановки курка на боевой взвод.	
Затвор должен иметь плавное передвижение по рамке, без рывков и не требуя особых усилий.	
Причины тугого движения затвора:	
1. Изгиб затвора (*96* на рис. 31).	
Проверить прямизну боковых стенок затвора линейкой.	При изгибе затвора заменить пистолет.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
В сомнительных случаях разобрать пистолет, соединить затвор с рамкой без ствола, возвратной пружины и колодки ударно-спускового механизма и проверить, передвигается ли затвор по рамке от собственного веса при наклоне последней вверх и вниз. Затвор при наклоне рамки должен передвигаться по ней от собственного веса.	
2. Изгиб витков возвратной пружины (*97* на рис. 31). Осмотреть возвратную пружину. Возвратная пружина не должна иметь резкого изгиба, при котором витки ее во время движения затвора назад не могут размещаться на направляющем стержне. Незначительное искривление пружины допускается.	Заменить пружину, если отдельные ее витки резко смещены в сторону и не дают затвору полностью отойти назад. Если изгиб пружины затрудняет движение затвора, но допускает сжатие витков на направляющем стержне, — выправить пружину (карта 21).
3. Изгиб перьев колодки ударно-спускового механизма (*98* на рис. 32). Осмотреть колодку ударно-спускового механизма и проверить прямизну ее перьев линейкой. Перья колодки ударно-спускового механизма должны располагаться параллельно боковым ее стенкам и не должны быть погнуты.	 Рис. 32 Ударами медного молотка выправить перья колодки ударно-спускового механизма на оправке, зажатой в губках тисок.
4. Тугое движение разобщителя в гнезде колодки ударно-спускового механизма (*99* на рис. 36). Опробовать движение разобщителя в гнезде колодки. Отделить разобщитель и посмотреть, не имеет ли он забоин и изгиба и нет ли наплыва металла на верхнем конце.	Наплыв металла и забоины на разобщителе осторожно зачистить плоским надфилем. При незначительном изгибе — выправить разобщитель медным молотком на свинцовой плите. При большом изгибе и уменьшении длины разобщителя (что проверяется его работой в пистолете) заменить разобщитель.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Недокрывание патрона затвором	
Проверить, докрывает ли затвор проверочный патрон. Для проверки снарядить магазин проверочными патронами, вставить его в пистолет, отвести затвор назад доотказа и отпустить. Не опуская курка с боевого взвода, осмотреть затвор, дошел ли он до места. Затвор под действием возвратной пружины должен энергично доходить до крайнего переднего положения. Несовпадение заднего обреза затвора с обрезом рамки допускается до 0,3 *мм*. Причины недокрывания патрона затвором:	
1. Осадка или поломка возвратной пружины (*97* на рис. 31). Проверить число витков возвратной пружины. Проверить, насколько энергично ее действие. Возвратная пружина должна работать энергично и иметь 33 рабочих витка.	Осевшую и укороченную возвратную пружину заменить новой.
2. Забитость скоса выбрасывателя (*100* на рис. 38). Осмотреть выбрасыватель. На переднем скосе выбрасывателя не должно быть следов наклепов и заминов.	Зачистить плоским надфилем подъем металла на месте забитости, если прочность выбрасывателя при этом не нарушается. Если при подчистке размеры зацепа выбрасывателя уменьшаются, то заменить выбрасыватель.
3. Наплыв металла в паз затвора (*101* на рис. 37). Отделить затвор и посмотреть, не выступает ли металл на верхней плоскости паза затвора.	Подчистить наплыв металла плоским надфилем и проверить, доходит ли затвор до крайнего переднего положения на собранном пистолете.
4. Забоины на кольцевых выступах и проточках ствола и затвора (*88* на рис. 31). Осмотреть кольцевые выступы и проточки ствола и затвора, нет ли	Осторожно подчистить выступающий металл от забоин: на

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
на их ребрах забоин, мешающих докрыванию ствола затвором.	кольцевых выступах ствола — плоским надфилем, на ребрах кольцевых проточек затвора — тонким шабером. Основную поверхность выступов и проточек не трогать.
Остановка затвора задержкой при наличии патронов в магазине Вставить в пистолет магазин с проверочными патронами, отвести затвор назад доотказа и отпустить. При этом затворная задержка не должна заскакивать в вырез затвора и останавливать его в заднем положении.	 Рис. 33
Причины остановки затвора: 1. Износ пружины (*102* на рис. 33) и вырезов затворной задержки (*103* на рис. 35). Осмотреть пружину и вырезы задержки и проверить, не имеет ли задержка шатания в закрепленном положении.	Изношенную пружину или задержку заменить новыми из числа запасных.
2. Ослабление пружины затворной задержки (*102* на рис. 33). Проверить, энергично ли удерживается задержка в нижнем положении под действием пружины.	Заменить пружину затворной задержки.
Непостановка затвора на затворную задержку при магазине без патронов Вставить в пистолет магазин без патронов, отвести затвор назад доотказа, отпустить и затем дослать вперед.	 Рис. 34
Затвор при магазине без патронов должен останавливаться в заднем положении задержкой и удерживаться ею при давлении на его задний обрез. Причины непостановки затвора: 1. Износ стенки выема на затворе (*104* на рис. 34). Осмотреть выем затвора, не имеет ли его задняя стенка сработанности и скругления угла.	Заправить заднюю стенку выема затвора шабером. Зачернить место подчистки. Затвор при магазине без патронов должен останавливаться в заднем положении и удерживаться при давлении на задний обрез затвора.
2. Износ заднего конца затворной задержки (*105* на рис. 34).	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Затворная задержка не должна иметь износа и округления верхнего угла. Затворная задержка должна прочно удерживать затвор при магазине, вставленном в рукоятку, без патронов.	Заправить задний конец затворной задержки бархатным напильником 150 *мм* по контуру новой. Если восстановление заднего конца задержки вызывает уменьшение ее длины настолько, что первый патрон в магазине упирается шляпкой в нижнюю плоскость затвора, поставленного на задержку, — затворную задержку заменить запасной.
3. Износ или излом зуба затворной задержки (*106* на рис. 35). Трещины в задержке, а также излом зуба не допускаются.	Заменить затворную задержку и проверить постановку на нее затвора.
4. Изгиб вниз нижнего зацепа подавателя (*107* на рис. 40). Осмотреть подаватель, не имеет ли его нижний зацеп изгиба.	 Рис. 35 Разобрать магазин и выправить изогнутый зацеп подавателя медным молотком на свинцовой плите.
Трещины в затворе (*96* на рис. 31) Трещины в затворе не допускаются.	Заменить пистолет.
Раздутие затвора (*96* на рис. 31) Проверить на-глаз и при помощи линейки прямизну и параллельность стенок затвора.	Заменить пистолет.

РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

Тугой спуск курка с боевого взвода Проверить усилие на спуск при спуске курка с боевого взвода. Для проверки захватить скобой пружинных весов спуск, взять пистолет в левую руку, а правой, взявшись за кольцо весов, спустить курок с боевого взвода, наблюдая при этом за указателем весов.	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Усилие на спуск должно быть в пределах 2—5 *кг*. Причины тугого спуска: 1. Изгиб спусковой пружины вперед (*108* на рис. 36). Осмотреть пружину и проверить ее кривизну сравнением с новой. Искривление спусковой пружины, нарушающее ее форму, не допускается.	Выправить пружину медным молотком на свинцовой плите.

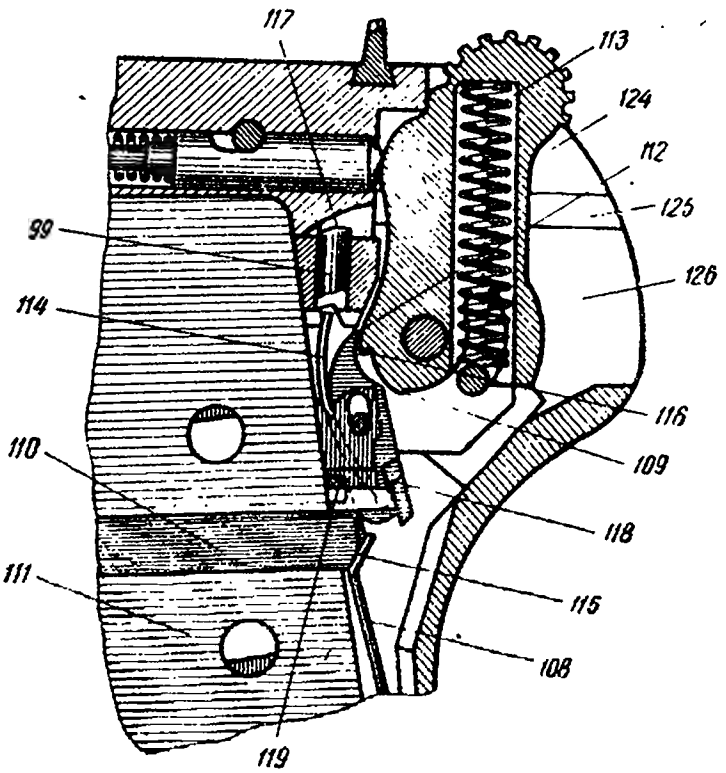


Рис. 36

2. Забитость боевого взвода курка (*109* на рис. 36). Боевой взвод курка должен быть чистым, на краях его не должно быть следов от забоин.	Подъем металла на плоскости боевого взвода осторожно снять трехгранным надфилем, не трогая плоскости боевого взвода. После подчистки проверить усилие, необходимое для спуска.
3. Изгиб тяги спуска (*110* на рис. 36). Осмотреть стенки тяги спуска и проверить, свободно ли перемещается спуск в рамке. Спуск в рамке должен перемещаться свободно и возвращаться в крайнее переднее положение под действием спусковой пружины.	Выправить тяги спуска медным молотком на оправке магазинной коробки, зажатой в губках тисок. После правки проверить перемещение спуска в рамке.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Стенки тяги спуска должны быть прямые и параллельные друг другу. 4. Смятие стенок коробки магазина (*111* на рис. 36). Осмотреть магазин, не имеют ли его стенки смятия или изгиба, вызывающих трение о них тяги спуска.	Выправить стенки коробки магазина на оправке (карта 22).
Слабый спуск курка с боевого взвода Проверить усилие на спуск при помощи пружинных весов, имеющих скобу для захвата спуска (способ проверки см. «Тугой спуск курка с боевого взвода»). Причины слабого спуска: 1. Износ боевого взвода курка (*109* на рис. 36). Нарушение плоскости взвода в виде скругления ее наружного угла не допускается.	Выровнить плоскость взвода трехгранным надфилем (карта 23). При значительном износе или скрошенности боевого взвода заменить курок.
2. Износ шептала (*112* на рис. 36). Верхний конец шептала не должен иметь скругления рабочего угла, вызывающего слабый спуск (менее 2 *кг*).	Выровнить плоскость шептала бархатным напильником (карта 23).
3. Осадка или поломка боевой пружины (*113* на рис. 36). Боевая пружина должна действовать энергично; она должна иметь 16 рабочих витков.	Заменить сломанную или осевшую боевую пружину запасной.
4. Осадка пружины шептала (*114* на рис. 36). Осмотреть пружину и проверить, находится ли шептало под действием пружины и не имеет ли оно шатания при курке, повернутом назад доотказа и удерживаемом в этом положении пальцами правой руки. Пружина шептала должна быть прямой; незначительный изгиб ее по направлению к шепталу допускается, если не нарушается энергичное действие шептала.	Заменить пружину шептала запасной. Как крайняя мера при отсутствии запасных пружин — выпрямить пружину пальцами руки. После этого прижать пружину к шепталу, отпустить и проверить ее изгиб. При незначительном изгибе, обеспечивающем энергичное действие шептала, оставить пружину шептала в пистолете.
5. Осадка спусковой пружины (*108* на рис. 36). Осмотреть пружину и проверить действие ее на спуск. Спуск подать	Заменить спусковую пружину запасной.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
назад и отпустить; он должен энергично принять крайнее переднее положение.	При отсутствии запасных как временная мера выправить пружину медным молотком на свинцовой плите и проверить ее работу.
Неспуск курка с боевого взвода Проверить спуск курка с боевого взвода, для чего нажатием на спуск подать его в крайнее заднее положение, отвести затвор назад до постановки курка на боевой взвод, нажать на затворную задержку и отпустить затвор, который придет в переднее положение. После этого отпустить спуск и вторично подать его назад; при этом курок должен быть спущен с боевого взвода. Причины неспуска курка с боевого взвода: 1. Изгиб разобщителя (*99* на рис. 36).	
Проверить действие разобщителя; свободно ли перемещается он вверх и вниз при курке, поставленном на боевой взвод. Разобщитель при курке, поставленном на боевой взвод, должен свободно, без заклинения, перемещаться в гнезде колодки вниз и вверх.	Выправить разобщитель медным молотком на свинцовой плите. При значительном изгибе или наличии трещины в лопасти разобщителя заменить его запасным.
2. Изгиб верхнего конца спусковой пружины вперед (*115* на рис. 36).	
Верхний конец спусковой пружины должен быть отогнут назад под углом, соответствующим наклону скоса заднего обреза тяги спуска (около 67°). Задний конец спуска под действием пружины должен подниматься вверх.	Выправить верхний конец спусковой пружины медным молотком до придания ему наклона назад, равного наклону новой пружины. При наличии трещин или поломки пружину заменить запасной. После правки проверить действие пружины на спуск.
3. Помятости тяги спуска и стенок магазина (*110* и *111* на рис. 36) (см. стр. 37—38, «Тугой спуск курка с боевого взвода», причины 3 и 4).	
Срыв курка с предохранительного взвода Поставить курок на предохранительный взвод и, действуя на спуск, а также нажимая на головку курка, проверить, не происходит ли при этом срыва курка.	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Курок, поставленный на предохранительный взвод, не должен срываться с него при нажатии пальцем руки снизу на головку и при действии на спуск. Причины срыва курка с предохранительного взвода: 1. Скрошенность передней стенки выема на курке (*116* на рис. 36).	
Скрошенность передней стенки выема предохранительного взвода курка, а также следы выкрошенности, независимо от их величины, не допускаются.	Заменить курок запасным.
2. Скрошенность шептала (*112* на рис. 36).	
Осмотреть шептало. Шептало должно быть без следов скрошенности независимо от их величины.	Заменить шептало запасным.
3. Намины на рабочем конце шептала (*112* на рис. 36).	
Посмотреть через контрольное отверстие колодочки, полностью ли входит верхний рабочий конец шептала в предохранительный выем курка. На верхнем конце шептала не должно быть следов наминов и забоин, вызывающих незаскакивание его в выем курка.	Снять подъем металла бархатным напильником и проверить, происходит ли полное заскакивание шептала в выем курка.
Неудержание затвора в переднем положении при постановке курка на предохранительный взвод	
Поставить курок на предохранительный взвод и давлением рукой опробовать, прочно ли удерживается затвор разобщителем и не отводится ли он в заднее положение. Причины неудержания затвора: 1. Износ верхней части разобщителя (*117* на рис. 36).	
Осмотреть разобщитель, не имеет ли его верхняя часть скругления и износа по высоте.	Заменить разобщитель из числа запасных.
2. Износ призматического выступа шептала (*118* на рис. 36) или плечика разобщителя (*119* на рис. 36).	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Осмотреть призматический выступ шептала и плечико разобщителя, не имеют ли они износа, скругления углов или излома.	Неисправные разобщитель и шептало заменить новыми.
3. Износ пазов и ребер затвора и рамки (*94* на рис. 31) (см. стр. 30, «Отклонение средней точки попадания», п. 4, неисправность «б»).	
Осечки	
Выявить при стрельбе.	
Причины осечек:	
1. Излом бойка ударника (*120* на рис. 37).	

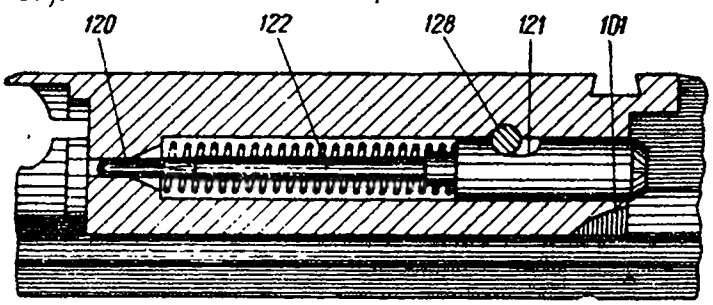


Рис. 37

Посмотреть, выходит ли боек в отверстие чашечки затвора при давлении на ударник по направлению вперед.	Заменить ударник запасным.
Боек ударника не должен иметь излома и заострения. Форма головки бойка должна быть полусферической.	Если одновременно с поломкой бойка будет выявлена осадка пружины ударника, то поставить новую пружину из числа запасных.
2. Изгиб и забоины ударника на месте выема для шпильки (*121* на рис. 37).	
Проверить, свободно ли вставляется ударник в канал затвора и возвращается ли он назад под действием своей пружины.	Выправить ударник медным молотком на свинцовой плите.
Движение ударника в канале затвора должно быть свободное.	Забоины осторожно зачистить трехгранным надфилем, не нарушая размеров выема для шпильки.
При затруднительном движении отделить ударник и осмотреть место выема для шпильки, нет ли на нем изгиба и забоин с выступанием металла.	При наличии трещины на месте выема для шпильки заменить ударник запасным.
	Помятую и изогнутую шпильку ударника заменить новой.
3. Износ ударника по длине (*122* на рис. 37).	
Проверить величину выхода бойка.	Заменить ударник запасным; после постановки проверить выход бойка ударника.
Отделить затвор, взять его в левую руку и упереть хвостом удар-	

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
ника в торец цилиндрического стержня, зажатого в губках тисок так, чтобы задний обрез ударника был утоплен заподлицо со стенкой выема в затворе. При этом положении правой рукой измерить прибором (приложение 3, рис. 27) величину выхода бойка (*123* на рис. 38). Выход бойка ударника относительно дна чашечки затвора должен быть от 1,3 до 1,7 *мм*.	
4. Осадка или поломка боевой пружины (*113* на рис. 36). Осмотреть боевую пружину и проверить ее действие. Боевая пружина должна действовать энергично; она должна иметь 16 рабочих витков.	Заменить боевую пружину запасной.
5. Трение курка о стенки заднего выреза в затворе (*124* на рис. 36), колодке (*125* на рис. 36) и рамке (*126* на рис. 36). Опробовать движение курка в задием вырезе затвора, колодки и рамки: нет ли трения и задержек при движении курка.	Места на затворе, колодке и рамке, где происходит трение, зачистить плоским надфилем до свободного прохода курка. Поверхность курка не зачищать.
6. Износ патронника по длине (*127* на рис. 31). Проверить вхождение патрона в патронник ствола и сравнить величину выступания его шляпки с выступанием в новом стволе.	При износе патронника ствола заменить пистолет.
Слабая посадка шпильки ударника Опробовать посадку шпильки давлением на нее выколоткой. Причина слабой посадки шпильки ударника: Износ шпильки ударника и износ отверстия для нее в затворе (*128* на рис. 37). Шпилька ударника должна быть прочно посажена в отверстие затвора, без признаков смещения ее с места.	Заменить шпильку ударника. При отсутствии запасных изготовить шпильку своими средствами (карта 24).

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
РЕМОНТ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ И ОТРАЖЕНИЯ ГИЛЬЗ	
Неизвлечение гильзы из патронника	
Выявить при стрельбе. Причины неизвлечения гильзы:	
1. Излом зацепа выбрасывателя (*129* на рис. 38). Зацеп выбрасывателя не должен иметь следов скрошенности и наминов.	Заменить выбрасыватель запасным. Если на зацепе выбрасывателя имеются наминны, то зачистить плоским надфилем подъем металла.
2. Осадка пружины выбрасывателя (*130* на рис. 38). Проверить соединение выбрасывателя с затвором, нет ли шатания. Пружина выбрасывателя должна энергично удерживать выбрасыватель в крайнем переднем положении.	Заменить пружину выбрасывателя запасной.
Ущемление гильзы в окне затвора	
Выявить при стрельбе. Причины ущемления гильзы в окне затвора:	
1. Износ зацепа выбрасывателя (*129* на рис. 38). Проверить расстояние между зацепом выбрасывателя и дном чашечки затвора. Выход зацепа выбрасывателя относительно дна чашечки должен быть в пределах 1,8—2,3 *мм* (*131* на рис. 38).	Подобрать выбрасыватель из числа запасных и проверить его посадку прибором.
2. Износ отражательного выступа колодки (*132* на рис. 32). Осмотреть отражательный выступ колодки, не имеет ли он износа и скругления, и проверить отражение гильз. Патрон или гильза при ударе об отражательный выступ должны выброситься через окно затвора.	Заправить отражательный выступ колодки трехгранным надфилем до придания угла 90° и выведения скругления.

Примечание. Ущемление гильзы в окне затвора может происходить также от загрязнения пистолета и неполного отхода затвора вследствие тугого его движения.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей

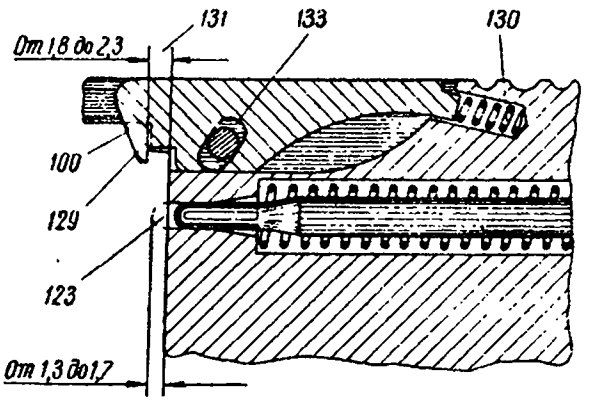


Рис. 38

Слабая посадка шпильки выбрасывателя

Причина слабой посадки шпильки: Износ шпильки и отверстия в затворе (*133* на рис. 38).

Проверить посадку шпильки давлением на нее выколоткой. Шпилька выбрасывателя в своем гнезде должна сидеть туго и нижним концом не выходить за плоскость паза затвора.

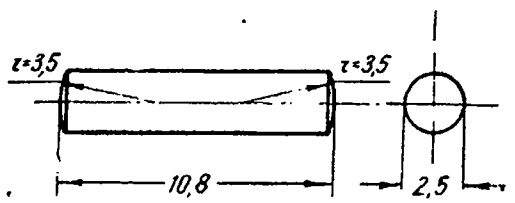


Рис. 39

Подобрать шпильку с более полным размером по диаметру.

При невозможности подобрать шпильку изготовить ее своими средствами из стали 6 ГОСТ 380—41 согласно эскизу.

РЕМОНТ МАГАЗИНА И ЕГО СОЕДИНЕНИЯ С РУКОЯТКОЙ РАМКИ

Неподача патрона в патронник ствола

Вставить в рукоятку магазин, снаряженный восемью проверочными патронами, и проверить, свободно ли подаются патроны затвором в патронник ствола.

Проверочные патроны должны свободно подниматься в магазине вверх и при движении затвора вперед продвигаться им в патронник без задержек и перекоса.

Причины неподачи патрона в патронник:

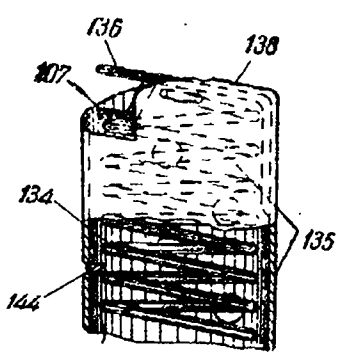
1. Осадка или поломка пружины подавателя (*134* на рис. 40).

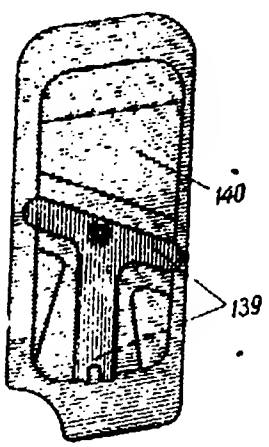
Осмотреть пружину и проверить ее работу.

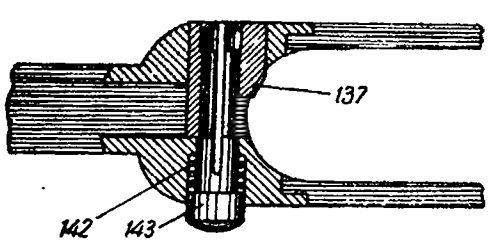
Пружина подавателя должна действовать энергично; она должна иметь не менее 16 витков.

Заменить магазин запасным.

Подобрать пружину подавателя (или целиком магазин) от пистолета, вышедшего из строя по другим причинам.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
	Как временная мера — осевшую пружину растянуть немного больше максимальной длины (180 *мм*) и затем сжатием витков довести ее до нормальной длины.
2. Смятие стенок коробки магазина (*135* на рис. 40). Осмотреть магазин, не имеют ли его стенки вмятин, и проверить, свободно ли опускается внутрь подаватель.	Выправить стенки коробки магазина на оправке (карта 30).
3. Удерживание подавателя (*136* на рис. 40) зубом защелки магазина (*137* на рис. 42). Проверить движение подавателя в отделенном магазине и в магазине, вставленном в пистолет. Подаватель при своем движении не должен цепляться за зуб защелки магазина.	Заправить личным напильником передний конец подавателя до свободного движения его в магазине, вставленном в пистолет. Зуб защелки магазина не запиливать.
Утыкание патрона в верхнюю часть обреза ствола Проверить поступление патронов из магазина в патронник ствола. Для проверки снарядить магазин восемью проверочными патронами, вставить магазин в рукоятку и действием затвора поочередно вводить патроны в ствол, наблюдая за направлением их движения. Причины утыкания патрона:	 Рис. 40
1. Смятие верхних краев коробки магазина (*138* на рис. 40). Осмотреть края магазина, не имеют ли они изгиба или смятия.	Выправить края магазина на оправке (карта 25).
2. Изгиб подавателя (*136* на рис. 40). Осмотреть подаватель и проверить его изгиб сравнением с новым. Изгиб подавателя должен быть под углом 101—102°.	Выправить подаватель медным молотком на свинцовой плите по контуру нового и проверить подачу патронов.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Магазин туго вставляется в рукоятку	
Проверить постановкой магазина в рукоятку. Магазин должен свободно вставляться в окно рукоятки. Незначительное трение допускается, если магазин после освобождения его от защелки под действием пружины несколько сдвигается вниз.	
Причины неисправности: 1. Смятие стенок магазина (*135* на рис. 40) (см. «Неподача патрона в патронник ствола», п. 2, стр. 44).	Выправить стенки магазина (карта 22).
2. Изгиб закрепляющих планок щечек (*139* на рис. 41). Планки щечек не должны иметь изгиба внутрь окна рукоятки.	Выправить медным молотком планки и проверить закрепление щечек и движение магазина в рукоятке.
3. Утопание щечек в окне рукоятки (*140* на рис. 41). Проверить, не износились ли бортики щечек и нет ли трения магазина о закрепляющие планки щечек.	При утопании щечки в окне рукоятки, вызывающем тугое движение магазина, заменить щечку запасной. В крайнем случае подчистить поверхность закрепляющих планок личным напильником. При постановке новой щечки проверить, нет ли трения тяги спуска о внутреннюю поверхность щечки и свободно ли вставляется магазин.
 Рис. 41	
4. Трение зуба защелки (*137* на рис. 42) о магазин. Нажать головку защелки до отказа вправо и проверить движение магазина в рамке. Зуб защелки при этом не должен давить на стенку магазина.	Заменить защелку магазина, подобрав новую с меньшим зубом.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Выпадание магазина из рукоятки	
Вставить магазин в окно рукоятки и проверить, прочно ли он удерживается в рукоятке зубом защелки. Продольное шатание магазина допускается до 1 *мм*. Зазор между нижним обрезом рукоятки и крышкой магазина может быть в пределах 0,5—2 *мм* (*141* на рис. 43). Причины выпадания магазина: 1. Осадка пружины защелки (*142* на рис. 42). Проверить, не имеет ли защелка бокового шатания в соединении с рукояткой. Действие пружины на защелку должно быть энергичное.	Заменить пружину защелки запасной.
2. Смятие пуговки разрезной чеки (*143* на рис. 42). Осмотреть разрезную чеку и проверить ее движение в гнезде рамки. Разрезная чека своей пуговкой должна свободно проходить в отверстие рукоятки.	Зачистить плоским надфилем место на пуговке чеки, вызывающее заклинение ее в отверстии рукоятки; образующийся при этом острый угол на головке притупить. При значительном смятии заменить разрезную чеку защелки.
3. Износ зуба защелки (*137* на рис. 42). Отделить магазин. Поставить затвор на задержку и посмотреть, выступает ли зуб защелки внутрь окна рукоятки. Выступание зуба защелки хорошо заметно, если окно рукоятки направлено на свет.	Заменить защелку запасной и проверить удерживание ее зубом магазина.  Рис. 42
4. Износ выреза в магазине для зуба защелки (*144* на рис. 40). Осмотреть вырез в магазине для зуба защелки, не имеет ли он скругления ребра верхней стенки, и проверить удерживание магазина защелкой.	Заправить вырез в магазине полукруглым надфилем. Если заправка вызовет шатание магазина более 1 *мм*, то заменить магазин, взяв его от пистолета, вышедшего из строя по другим причинам.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Смещение крышки магазина с места Осмотреть соединение крышки с магазинной коробкой и давлением на нее пальцем руки проверить, не смещается ли она вперед. Причины смещения крышки: 1. Износ зуба защелки крышки (*145* на рис. 43).	

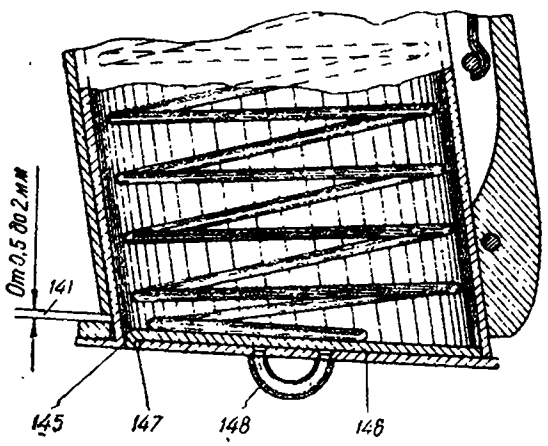


Рис. 43

Осмотреть защелку крышки и проверить, заскакивает ли ее зуб в отверстие крышки. Зуб защелки должен прочно удерживать крышку магазина от смещения с места.	Заправить трехгранным надфилем зуб защелки и проверить закрепление крышки магазина. При отсутствии запасных магазинов изготовить защелку своими средствами (карта 26).
2. Изгиб защелки крышки (*146* на рис. 43). Осмотреть защелку и проверить ее прямизну линейкой. Защелка крышки не должна быть изогнута.	Выправить защелку на стальной плите ударами медного молотка.
3. Износ щели для зуба в крышке (*147* на рис. 43). Осмотреть щель для зуба в крышке, не имеет ли она скругления ребер, побитостей и износа.	Отделить крышку. Приподнятый металл осадить молотком, а забоины зачистить плоским надфилем. При значительном износе щели заменить крышку или магазин, взяв его от пистолета, вышедшего из строя по другим причинам.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей
Срыв ушка крышки магазина (*148* на рис. 43).	
Шатание ушка крышки не допускается.	Подтянуть концы ушка молотком. При срыве и утере ушка изготовить новое по эскизу и приклепать к крышке.

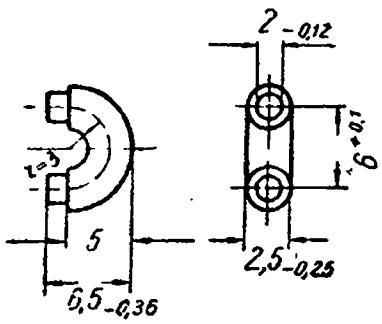


Рис. 44

РЕМОНТ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Смятие конца протирки на месте отверстия (*149* на рис. 45)	
Осмотреть протирку и выявить, не имеют ли стенки отверстия протирки помятостей, нарушающих его форму и затрудняющих пользование протиркой.	Выправить конец протирки. Зачистить забоины и наложить фаски на ребра.

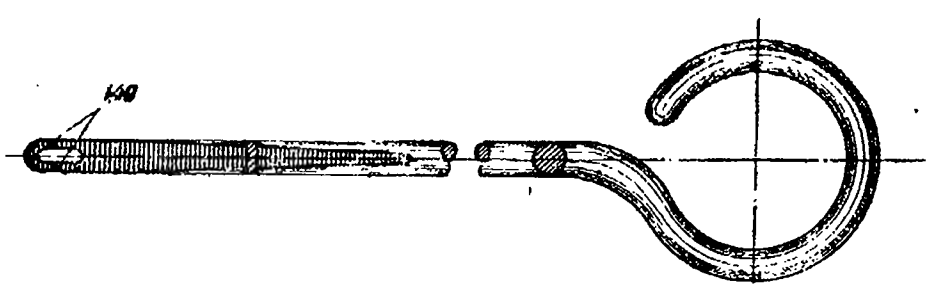


Рис. 45

Излом конца протирки (*149* на рис. 45)	
Осмотреть протирку, не отломан ли ее конец.	Восстановить правильную форму конца протирки согласно эскизу.

Неисправности и способы их выявления	Способы устранения неисправностей

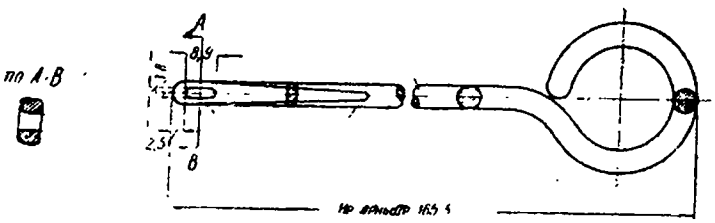


Рис. 46

Скрошенность концов лезвия отвертки (на рис. 47)

Осмотреть отвертку.

Лезвие отвертки должно иметь правильно заточенные концы, толщина которых должна соответствовать ширине прорезей винтов. Длина лезвия должна быть не менее 76 *мм*.

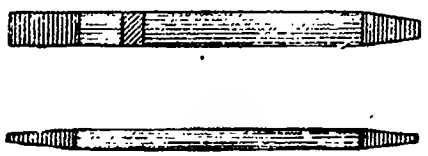


Рис. 47

Наименьшая допускаемая длина протирки — 166,5 *мм*.

При изломе и скрошенности концов лезвия отвертку заменить новой.

При отсутствии запасных лезвий концы поломанных лезвий заточить на наждачном круге или точиле, соблюдая технические условия. При длине лезвия отвертки менее 76 *мм* отвертка бракуется.

ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ

КАРТЫ СЛЕСАРНОЙ И ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

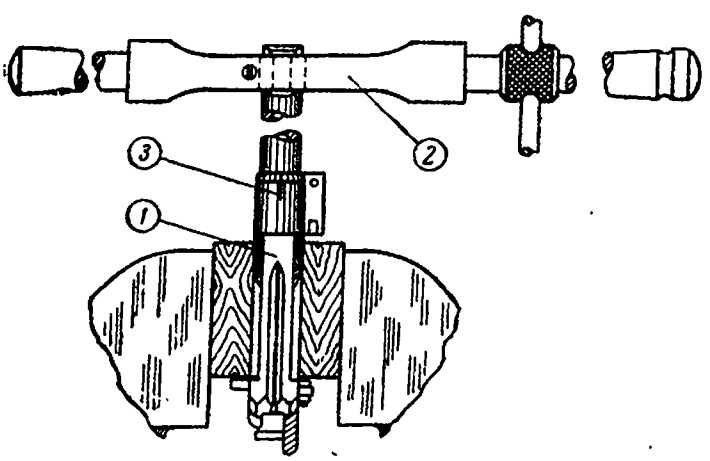
КАРТЫ СЛЕСАРНОЙ ОБРАБОТКИ

Карта 1

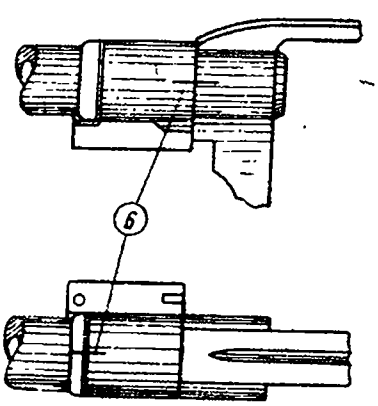
Восстановление соединения ствола с рамкой

(эскизы 1—3)

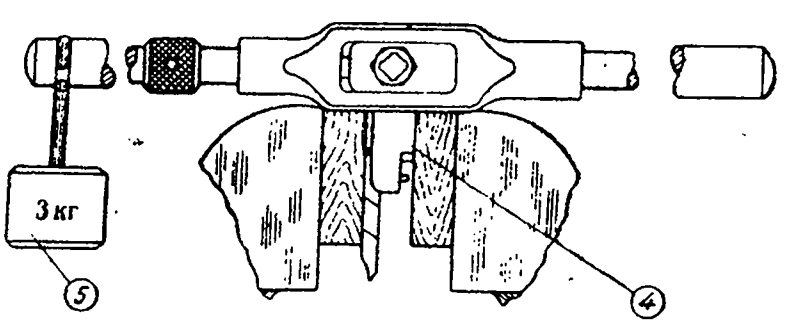
1. Расположить рамку вертикально и закрепить ее в тисках за переднюю стенку в деревянных прокладках.
2. Присоединить к дульной части ствола вороток со специальными планками.
3. Довинтить ствол до совмещения рисок на стволе, шомпольной трубке и рамке.
4. Освободить рамку из тисков, расположить горизонтально и зажать ее в тиски за переднюю часть в деревянных прокладках.



Эскиз 1



Эскиз 3



Эскиз 2

5. Подвесить к ручке воротка груз в 3 *кг* на расстоянии 200 *мм* от оси канала ствола; ствол при этом не должен отвинчиваться.

6. Отделить вороток от ствола, освободить рамку из тисок и проверить совмещение рисок.

7. Проверить бой револьвера.

Соединение ствола с рамкой должно быть прочное: при усилии 3 *кг* на плечо 200 *мм* ствол не должен отвинчиваться. При шомпольной трубке, повернутой налево до совмещения ее установочной риски с риской на венчике ствола, контрольная риска на левой ее стороне должна совмещаться с риской на рамке.

Инструмент и приспособления

1. Тиски слесарные.
2. Универсальный вороток № 2 со специальными вкладышами для довинчивания ствола (приложение 3, рис. 1).
3. Груз 3 *кг*.
4. Две прокладки (дуб) размером 50×70×20.

Карта 2

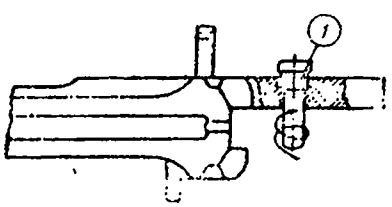
Постановка шпильки курка, спускового крючка или казенника

(эскизы 4—9)

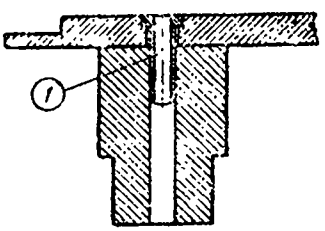
1. Вывинтить шпильку плоскогубцами, вращая ее по часовой стрелке (эскиз 4).

При невозможности вывинтить шпильку плоскогубцами зачистить ее расклепанный конец, накернить по центру, просверлить отверстие и вывинтить остаток шпильки воротком (эскиз 5).

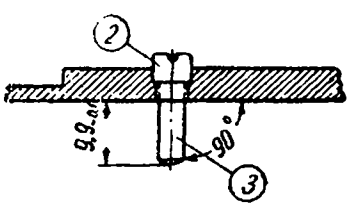
2. Подобрать новую шпильку и ввинтить ее до упора в раззенковку отверстия.



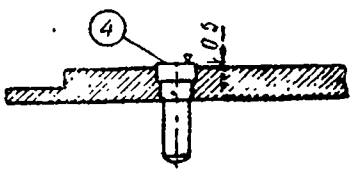
Эскиз 4



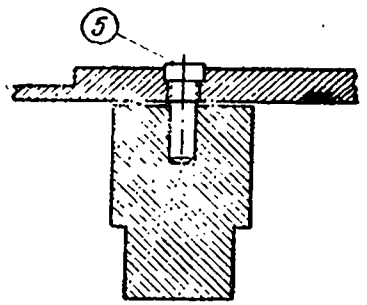
Эскиз 5



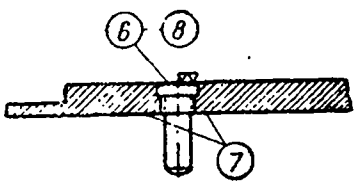
Эскиз 6



Эскиз 7



Эскиз 8



Эскиз 9

3. Проверить высоту шпильки и перпендикулярность ее к плоскости рамки; при отсутствии перпендикулярности восстановить ее оправкой.

4. Закрепить рамку в тисках с медными прокладками и опилить головку шпильки по высоте, оставив 0,5 *мм* под расклепку.

5. Вставить шпильку в гнездо подставки и расклепать головку легкими ударами молотка.

6. Закрепить рамку в тисках с медными прокладками и зачистить головку шпильки заподлицо с плоскостью рамки.

7. Зачистить шарошкой подъем металла у отверстия вокруг шпильки до плотного прилегания венчика курка, спускового крючка или казенника к плоскости рамки.

8. Закрепить опиленные места способом, указанным на карте 4, случай 2-й.

Примечание. При необходимости высверливания шпилек брать сверло диаметром 3,5 *мм* для шпильки курка и 2,5 *мм* для шпилек спускового крючка.

Шпильки курка и спускового крючка должны быть прочно, без шатания, соединены с рамкой перпендикулярно к ее поверхности. Качка шпилек, ощутимая пальцами руки или с обозначением головок, не допускается. Высота шпильки курка и спускового крючка должны быть $9{,}9_{-0{,}1}$ *мм*.

Инструмент, приспособления и материалы

1. Плоскогубцы для вывинчивания осей рамки $\left(\frac{\text{РН-2}}{\text{ПП-7}}\right)$ (приложение 3, рис. 2).

2. Вороток для удаления остатков винта $\left(\frac{\text{РН-2}}{\text{ПП-10}}\right)$ (приложение 3, рис. 3).

3. Подставка для сверления отверстий в шпильках рамки $\left(\frac{\text{РН-2}}{\text{ПП-9}}\right)$ (приложение 3, рис. 4).

4. Подставка для расклепки головок шпилек рамки $\left(\frac{\text{РН-2}}{\text{ПП-8}}\right)$ (приложение 3, рис. 5).

5. Оправка к шпилькам рамки $\left(\frac{\text{РН-2}}{\text{ПП-11}}\right)$ (приложение 3, рис. 6).

6. Шарошка для подшарашивания шпильки курка в рамке $\left(\frac{\text{РН-2}}{\text{И-2}}\right)$ (приложение 3, рис. 7).

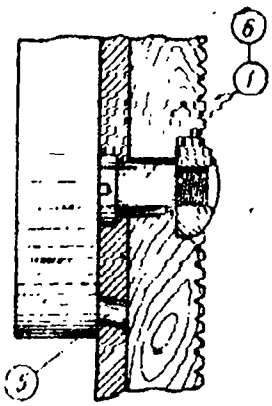
7. Шарошка для подшарашивания шпильки спуска в рамке $\left(\frac{\text{РН-2}}{\text{И-3}}\right)$ (приложение 3, рис. 8).

8. Тиски слесарные.
9. Кернер слесарный.
10. Отвертка ружейная.
11. Сверло спиральное диаметром 3,5 *мм*.
12. Сверло спиральное диаметром 2,5 *мм*.
13. Напильник полукруглый драчевый 200 *мм*.
14. Напильник полукруглый личной 200 *мм*.
15. Надфиль полукруглый № 4.
16. Полотно наждачное № 1.
17. Молоток слесарный 200 *г*.
18. Медные прокладки.
19. Угольник слесарный (50×75).
20. Штангенциркуль.

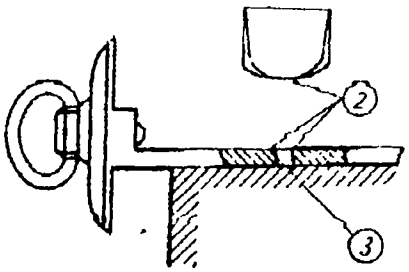
Карта 3

Исправление формы отверстия в рамке для соска боевой пружины

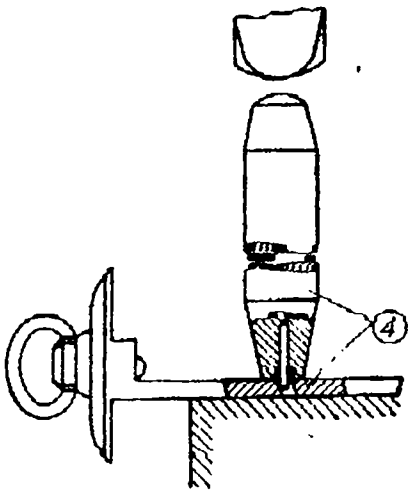
(эскизы 10—12)



Эскиз 10



Эскиз 11



Эскиз 12

1. Отвинтить винт щечки и отделить щечку от рамки.
2. Положить рамку плоскостью рукоятки на стальную плиту и ударами молотка осадить выступающий металл вокруг отверстия для соска боевой пружины (эскиз 11).
3. Проверить правильность отверстия и удерживание в нем соска боевой пружины.
4. Если после этого пружина удерживается слабо, то положить рамку на плиту и осадить металл вокруг отверстия с внутренней стороны рамки специальным гнетком (эскиз 12).
5. Проверить присоединение и удерживание боевой пружины в рамке.
6. Присоединить щечку к рамке и закрепить ее винтом.

Отверстие для соска боевой пружины не должно быть разворочено.

Сосок боевой пружины должен входить в отверстие (под давлением руки) с легким трением и удерживаться в нем при работе.

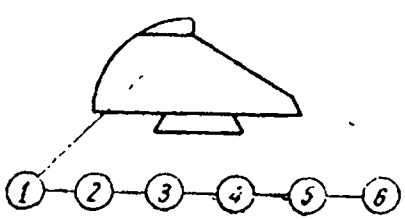
Инструмент и приспособления

1. Отвертка револьверная.
2. Плита стальная.
3. Молоток слесарный 200 г.
4. Гнеток для осадки отверстия для соска боевой пружины (приложение 3, рис. 9).

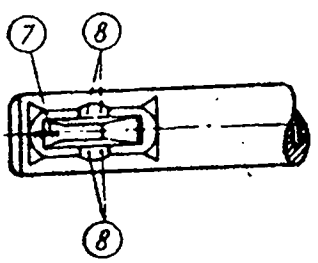
Карта 4

Чернение мушки

Случай 1-й. Отделенная мушка (эскизы 13 и 14)



Эскиз 13

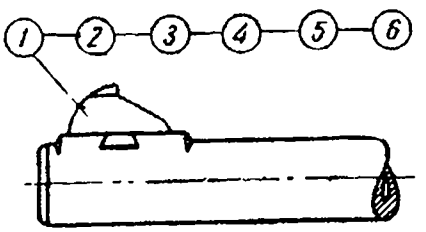


Эскиз 14

1. Привязать мушку на проволоку.
2. Смазать мушку вареным маслом.
3. Нагреть мушку на паяльной лампе до выгорания масла.
4. Охладить мушку в воде.
5. Протереть мушку насухо ветошью или паклей.
6. Смазать поверхность мушки легким слоем ружейной смазки.
7. Поставить мушку на место до совпадения рисок.
8. Закрепить мушку кернением лапок в двух или четырех точках, если посадка ее недостаточно прочна (эскиз 14).

Случай 2-й. Неотделенная мушка (эскиз 15)

1. Очистить мушку от загрязнения и обезжирить ее травленой соляной кислотой.
2. Составить 10% раствор медного купороса в чистой воде и добавить в него 2% серной кислоты.
3. При помощи кисточки смочить этим раствором мушку до полного омеднения ее поверхности.
4. Тем же способом смочить поверхность мушки многосернистым аммонием (25% насыщенным сероводородом с добавлением 2% серного цвета).
5. Дать 10—15 минут закрепиться образовавшемуся слою на поверхности мушки.
6. Вытереть мушку насухо ветошью и смазать ружейной смазкой.



Эскиз 15

Примечание. Если после обработки медным купоросом будет просвечиваться металл вследствие недостаточного обезжиривания поверхности мушки, жир удалить и повторно смазать мушку медным купоросом.

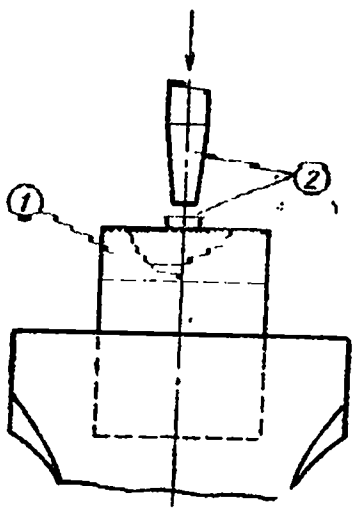
Инструмент, приспособления и материалы

1. Проволока вязальная.
2. Паяльная лампа.
3. Вареное масло.
4. Молоток слесарный 200 *г*.
5. Кернер слесарный.
6. Выколотка латунная.
7. Ветошь.
8. Кисточка.
9. Травленая соляная кислота.
10. Раствор медного купороса.
11. Серная кислота.
12. Многосернистый аммоний.
13. Серный цвет.
14. Ружейная смазка.
15. Прибор для установки мушки $\left(\frac{\text{РН-сб}}{\text{ПП-4}}\right)$ (приложение 3, рис. 10) или прибор для постановки, отделения и передвижения мушки (приложение 3, рис. 11).

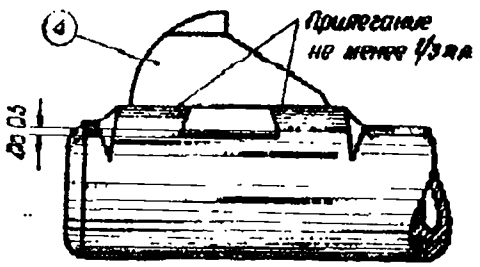
Карта 5

Уширение трапециевидного выступа (лапки) мушки

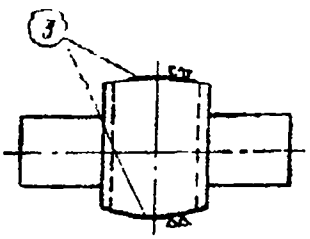
(эскизы 16—18)



Эскиз 16



Эскиз 17



Эскиз 18

1. Зажать в тиски подставку для мушки и вложить в нее мушку.
2. Поставить на середину лапки мушки гнеток и ударами молотка по гнетку осторожно уширить лапку (эскиз 16).
3. Обработать надфилем неровности на ребрах лапки мушки, образованные при ее уширении (эскиз 17).
4. Присоединить мушку к стволу и проверить ее посадку.
5. Проверить бой револьвера и нанести риски.

Мушка должна своим трапециевидным выступом (лапкой) прочно сидеть в пазу основания. Между нижней плоскостью лапки и дном паза основания допускается зазор до 0,5 *мм*; при этом нижняя плоскость мушки должна прилегать к верхней плоскости основания не менее чем на $^1/_3$ своей величины. Риска на мушке должна совпадать с контрольной риской на переднем скосе основания.

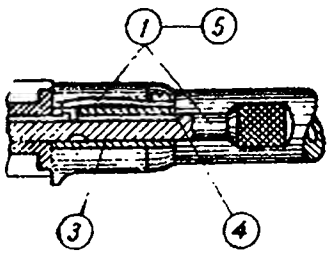
Инструмент и приспособления

1. Выколотка латунная.
2. Молоток слесарный 200 *г*.
3. Подставка для уширения лапки мушки (приложение 3, рис. 12).
4. Надфиль трехгранный.
5. Гнеток для уширения лапки мушки (приложение 3, рис. 13).
6. Тиски слесарные.
7. Зубило для постановки рисок на стволе и мушке $\left(\frac{\text{РН-сб}}{\text{И-1}}\right)$ (приложение 3, рис. 14).
8. Прибор для установки мушки $\left(\frac{\text{РН-сб}}{\text{ПП-4}}\right)$ (приложение 3, рис. 10) или прибор для постановки, отделения и передвижения мушки (приложение 3, рис. 11).

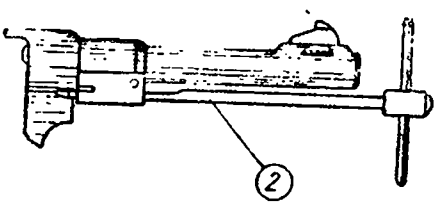
Карта 6

Правка шомпольной трубки

(эскизы 19 и 20)



Эскиз 19



Эскиз 20

1. Отделить шомпол и пружину от шомпольной трубки.
2. Вставить оправку в отверстие шомпольной трубки срезанной частью в сторону вмятины и повернуть ее несколько раз при помощи шпильки до выправления помятости (эскиз 20).
3. Проверить движение шомпола в канале шомпольной трубки.
4. Зачистить забоины на краях канала шомпольной трубки.
5. Присоединить шомпол с пружиной к шомпольной трубке.

Шомпол при отделенной пружине должен свободно двигаться в канале шомпольной трубки. Стенки шомпольной трубки не должны иметь помятости.

Инструмент и приспособления

1. Отвертка револьверная.
2. Оправка для шомпольной трубки (приложение 3, рис. 15).
3. Надфиль круглый.

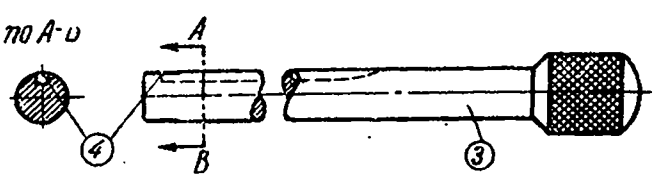
Карта 7

Наварка упорной стенки шомпольной дорожки

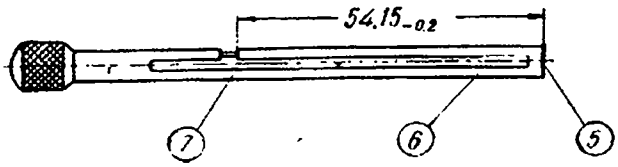
(эскизы 21—24)

1. Очистить место наварки от масла и грязи.
2. Наварить упорную стенку шомпольной дорожки электродуговой сваркой (электрод диаметром 2 *мм*, сила тока 80 *а*).
3. Зажать шомпол в ручные тисочки.

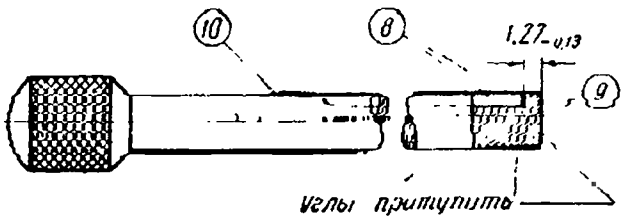
Эскиз 21



Эскиз 22



Эскиз 23



Эскиз 24

4. Положить шомпол на деревянную подкладку, зажатую в тиски, и, вращая его, опилить наварку на цилиндрической части шомпола заподлицо с основной поверхностью.

5. Опилить наварку с торца с доводкой его по длине.

6. Расчистить дорожку шомпола крейцмейселем.

7. Проверить прямизну шомпола линейкой и при изгибе выправить медным молотком на плите.

8. Довести размеры дорожки и упорной стенки надфилем.

9. Зачистить поверхность конца шомпола наждачным полотном с притуплением углов.

10. Заворонить шомпол.

Толщина упорной стенки шомпольной дорожки должна быть в пределах 1,14—1,27 *мм*. Расстояние от задней стенки поперечного паза шомпола до его конца должно быть $54{,}15_{-0{,}2}$ *мм*. Место заварки должно быть заподлицо со всей поверхностью шомпола.

Инструмент, приспособления и материалы

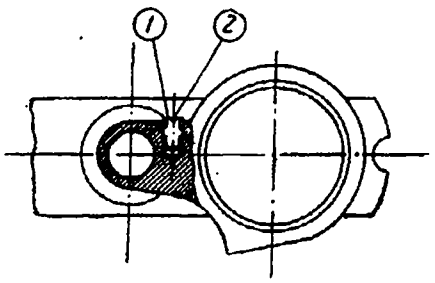
1. Тиски слесарные.
2. Надфиль квадратный № 4.
3. Ручные тисочки 40 *мм*.
4. Деревянная подкладка.
5. Напильник плоский драчевый 200 *мм*.
6. Напильник полукруглый личной 200 *мм*.
7. Крейцмейсель 2 *мм*.
8. Слесарная линейка.
9. Плита 150×150.
10. Молоток медный.
11. Штангенциркуль.
12. Электрод диаметром 2 *мм*, с меловой обмазкой, ОСТ 20032.
13. Наждачное полотно № 1.

Карта 8

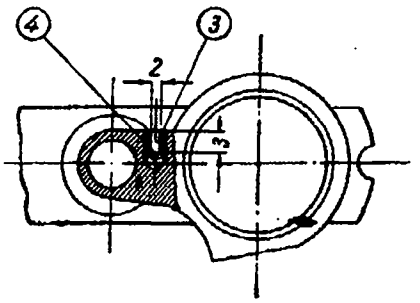
Удаление сломанного винта пружины шомпола из гнезда трубки

(эскизы 25—27)

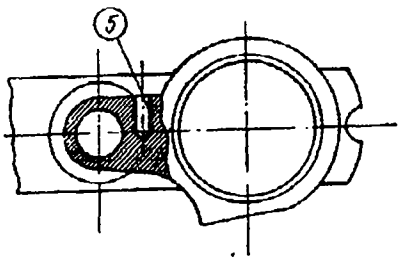
1. Зачистить выступающий конец винта.
2. Накернить винт по центру.
3. Просверлить гнездо в винте сверлом диаметром 2 *мм* на глубину 3 *мм*, не затрагивая резьбы.
4. Вывинтить винт при помощи воротка.
5. Прочистить метчиком резьбу в гнезде шомпольной трубки.



Эскиз 25



Эскиз 26



Эскиз 27

Гнездо для винта шомпольной пружины должно быть чистое, без забитостей и срыва резьбы. Винт должен свободно ввинчиваться в гнездо и прочно удерживаться в нем.

Инструмент и приспособления

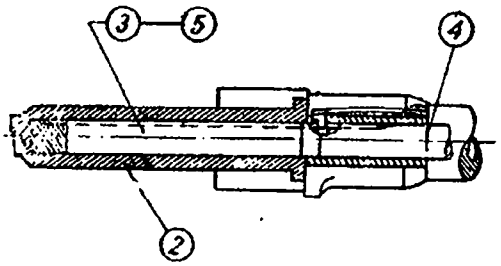
1. Тиски слесарные.
2. Напильник плоский личной 200 *мм*.
3. Кернер слесарный.
4. Сверло диаметром 2 *мм*.
5. Вороток для удаления остатков винта (приложение 3, рис. 3).
6. Молоток слесарный 200 *г*.
7. Метчик 0,"107×50 ниток (2,72 *мм*×50 ниток).
8. Деревянный брусок — подставка для сверления.

Карта 9

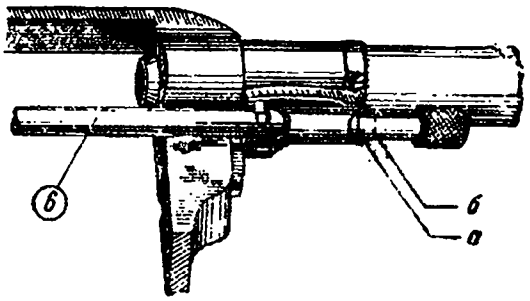
Пригонка зуба пружины к поперечному пазу шомпола

(эскизы 28—31)

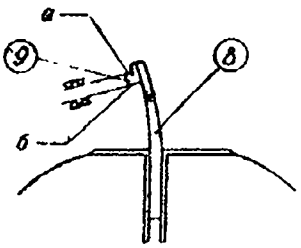
1. Отделить барабан от рамки.
2. Прочистить канал оси барабана палочкой или кисточкой и вставить ось в рамку револьвера.
3. Продвинуть шомпол в канал оси барабана доотказа назад.
4. Нанести риску на шомполе остро заточенным карандашом или чертилкой по переднему обрезу трубки (эскиз 28).
5. Выдвинуть шомпол из канала оси барабана.
6. Повернуть шомпольную трубку направо, продвинуть шомпол до совмещения его поперечного паза с зубом пружины и повернуть шомпол налево.
7. Если нанесенная риска окажется сзади переднего обреза трубки, то надо подчистить заднюю грань зуба пружины (эскизы 29 и 30, *а*). При положении риски впереди переднего обреза трубки надо подчистить переднюю грань зуба пружины (эскизы 29 и 30, *б*).



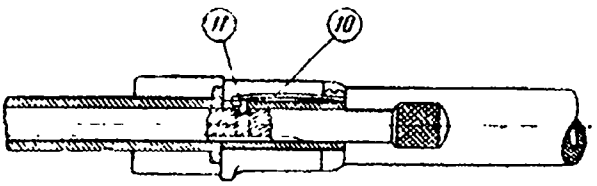
Эскиз 28



Эскиз 29



Эскиз 30



Эскиз 31

8. Отделить пружину от трубки и закрепить в тисках с медными прокладками (эскиз 30).

9. Подчистить личным напильником нужную грань зуба пружины.

10. Присоединить пружину к шомпольной трубке.

11. Проверить совмещение зуба пружины с поперечным пазом шомпола.

При повернутой налево доотказа шомпольной трубке шомпол должен свободно входить в канал оси барабана и повертываться налево. Зуб шомпольной пружины при этом должен войти в поперечный паз шомпола и удерживать его от смещения вперед. В случаях подчистки зуба пружины уменьшение его может производиться до 2 *мм*. Если при этой ширине совмещение зуба пружины с поперечным пазом шомпола не обеспечивается, то подбирается новая пружина или шомпол.

Инструмент, приспособления и материалы

1. Тиски слесарные.
2. Отвертка револьверная.
3. Напильник плоский личной 200 *мм*.
4. Надфиль трехгранный.
5. Медные прокладки.
6. Кисточка.
7. Карандаш или чертилка.
8. Деревянная палочка для прочистки.

Карта 10

Замена барабана

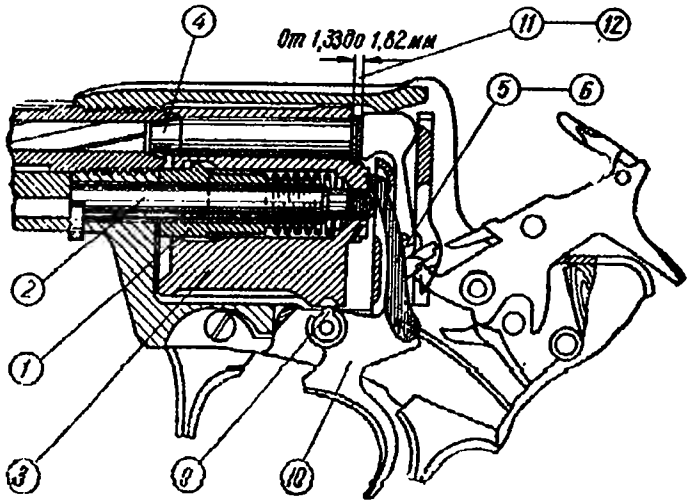
(эскизы 32—34)

1. Подобрать трубку барабана по отверстию барабана с наименьшей качкой.

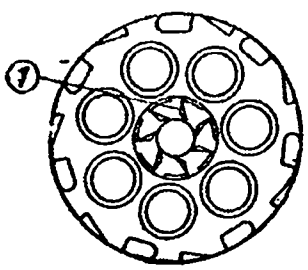
2. Подобрать ось барабана по трубке так, чтобы она свободно, но без значительной качки, вращалась в трубке и в отверстии барабана.

3. Присоединить барабан к револьверу и проверить его вращение.

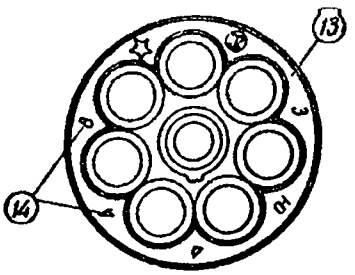
4. Вложить проверочные патроны в каморы барабана и проверить вхождение их дулец в устье ствола при медленном и резком взведении курка на боевой взвод нажимом на спицу курка.



Эскиз 32



Эскиз 33



Эскиз 34

5. При утыкании гильзы в обрез ствола проверить работу собачки: на скольких каморах происходит утыкание.

6. Если при провертывании барабана происходит утыкание на всех каморах барабана, подобрать собачку с более тонкой головкой; при недовертывании барабана, наоборот, подобрать собачку с более толстой головкой.

При отсутствии запасных собачек или невозможности подобрать из имеющихся в запасе подогнуть собачку так, чтобы она свободно двигалась в щели рамки.

7. Если утыкание происходит на одной-двух каморах барабана, то подчистить надфилем соответствующие зубья храпового колеса (но не более двух зубьев).

8. При невозможности устранить утыкание гильзы в обрез ствола подбором или подгибом собачки подобрать другой барабан.

9. Перед заменой барабана осмотреть выступ спускового крючка, не имеет ли он смятия.

10. При смятии или скруглении выступа заменить спусковой крючок, отладив после устранения утыкания работу спускового механизма.

11. Проверить расстояние от среза казенника до среза барабана проходным калибром $\left(\frac{\text{РН-сб}}{11}\right)$. Запирание канала ствола на каморе со вложенным калибром должно быть при этом свободное и курок должен свободно ставиться на боевой взвод.

12. Проверить расстояние от среза казенника непроходным калибром $\left(\frac{\text{РН-сб}}{12}\right)$. Запирания канала ствола на каморе со вложенным калибром не должно быть, и курок не должен ставиться на боевой взвод.

13. Если на замененном барабане имеется номер, то запилить его.
14. Наклеймить на переднем срезе барабана номер рамки.

При спущенном курке барабан должен свободно поворачиваться вправо.

При взведении курка на боевой взвод барабан должен свободно повертываться вправо на одну камору. В конце поворота барабан должен упереться уступом заднего пояска в выступ спускового крючка и больше не повертываться. Незначительное круговое шатание барабана при взведенном курке обязательно. Утыкание дулец гильз в обрез ствола не допускается.

Продольное шатание барабана с патронами при курке, взведенном на боевой взвод, допускается, если оно не влечет за собой образования на гильзах трещин или раздутия дулец гильз после выстрела, затрудняющего извлечение гильз из камор барабана.

Расстояние от среза казенника до среза барабана должно быть в пределах 1,33—1,82 *мм*.

Номер на барабане должен совпадать с номером на рамке.

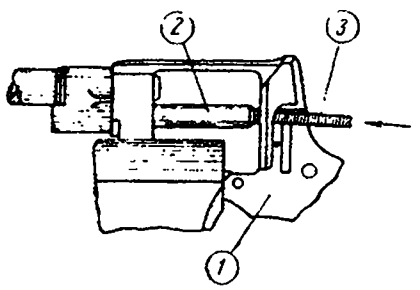
Инструмент и приспособления

1. Тиски слесарные.
2. Проверочные патроны.
3. Свинцовая плитка.
4. Молоток медный 200 *г*.
5. Надфиль трехгранный.
6. Отвертка револьверная.
7. Напильник личной плоский 200 *мм*.
8. Набор цифровых клейм.
9. Молоток слесарный 200 *г*.
10. Медные прокладки.
11. Калибр-шашка с проходным размером $\left(\frac{\text{РН-сб}}{11}\right)$ (приложение 3, рис. 16).
12. Калибр-шашка с непроходным размером $\left(\frac{\text{РН-сб}}{12}\right)$ (приложение 3, рис. 17).

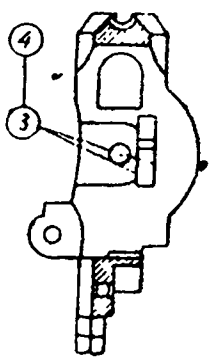
Карта 11

Правка щели в рамке для собачки

(эскизы 35 и 36)



Эскиз 35



Эскиз 36

1. Зажать рамку в тиски с медными прокладками.
2. Вставить ось барабана.
3. Вставить латунный гнеток в щель для собачки в задней стороне рамки и осторожными ударами молотка расправить щель (эскиз 35).

4. Зачистить забоины на краях щели.
5. Присоединить к рамке спусковой крючок и собачку.
6. Проверить движение собачки в щели.
7. Проверить работу собачки в собранном револьвере.

Стенки щели в рамке для собачки не должны иметь помятости и забоин.

Собачка должна свободно, без трения, двигаться в щели рамки. Незначительная качка собачки в щели, не влияющая на правильность работы барабана, допускается.

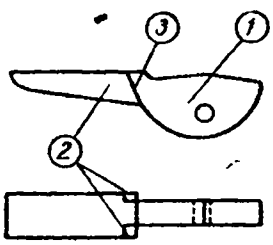
Инструмент и приспособления

1. Тиски слесарные.
2. Медные прокладки.
3. Гнеток для правки щели в рамке (приложение 3, рис. 18).
4. Отвертка револьверная.
5. Молоток слесарный 200 *г*.
6. Надфиль плоский.

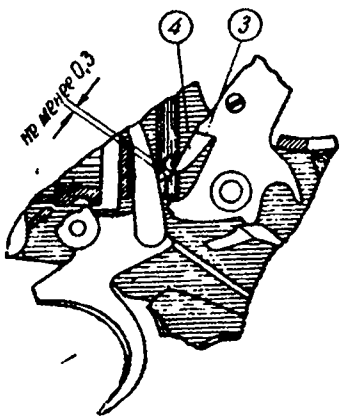
Карта 12

Осадка заплечиков шатуна курка

(эскизы 37 и 38)



Эскиз 37



Эскиз 38

1. Отделить шатун от курка.
2. Осадить ударами молотка оба заплечика шатуна на стальной плите (наковальне), удерживая его плоскогубцами.
3. Пригнать заплечики шатуна по месту; в случае подчистки — закрепить шатун в ручных тисочках.
4. Собрать курок и проверить работу шатуна в собранном револьвере.

Заплечики шатуна должны плотно прилегать своими гранями к заплечикам курка.

При отделенной крышке рамки и спусковом крючке, отведенном назад до расцепления боевых взводов, нижний конец шатуна при медленном вращении курка вперед должен проходить щептало с зазором не менее 0,3 *мм*.

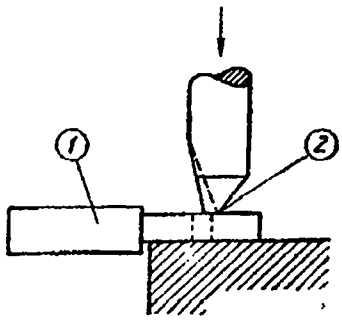
Инструмент и приспособления

1. Отвертка револьверная.
2. Молоток слесарный 200 *г*.
3. Плита стальная.
4. Ручные тисочки.
5. Надфиль плоский 100 *мм*.
6. Плоскогубцы.

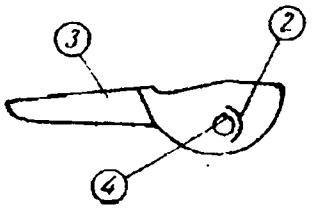
Карта 13

Уменьшение отверстия шатуна

(эскизы 39 и 40)



Эскиз 39



Эскиз 40

1. Отделить шатун от курка.
2. Осадить верхнюю часть отверстия с двух сторон при помощи гнетка на стальной плите.
3. Закрепить шатун в ручных тисочках и заправить отверстие круглым надфилем.
4. Собрать курок и проверить работу шатуна в собранном револьвере.

Винт шатуна должен свободно проходить в его отверстие и не иметь при этом значительного перемещения в стороны, вызывающего утыкание шатуна во взвод шептала спускового крючка.

Инструмент и приспособления

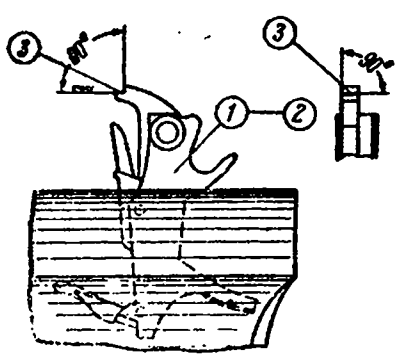
1. Молоток слесарный 200 *г*.
2. Гнеток для осадки отверстия шатуна (приложение 3, рис. 19).
3. Надфиль круглый.
4. Отвертка револьверная.
5. Плита стальная.
6. Ручные тисочки.

Карта 14

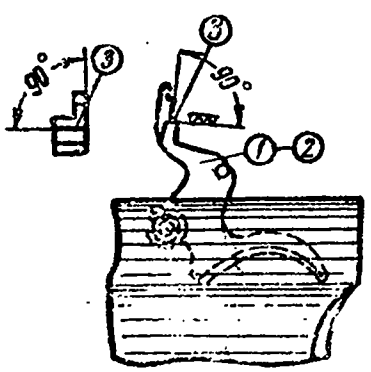
Заправка боевого взвода курка и шептала спускового крючка

(эскизы 41 и 42)

1. Отделить спусковой крючок и курок от револьвера.
2. Закрепить курок или спусковой крючок в тисках с медными прокладками.



Эскиз 41



Эскиз 42

3. Осторожно подчистить трехгранным надфилем боевой взвод курка и шептало крючка до образования угла 90° и выведения скругления.

4. Собрать револьвер и проверить сцепление боевого взвода курка с шепталом крючка и усилие на спуск.

5. Проверить, не запрокидывается ли курок назад при открытой крышке рамки.

Боевой взвод курка и шептало не должны иметь скругления углов и граней. Усилие на хвост спускового крючка при спуске курка с боевого взвода должно быть в пределах 3,6—5 *кг*. Курок при открытой крышке рамки не должен запрокидываться назад.

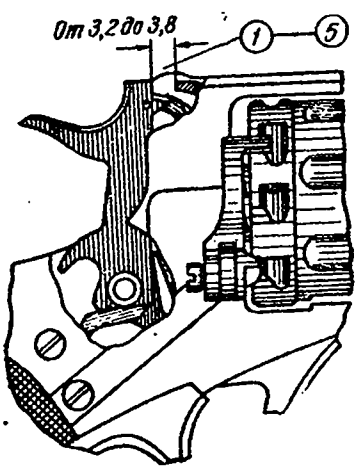
Инструмент, приспособления и материалы

1. Тиски слесарные.
2. Отвертка револьверная.
3. Медные прокладки.
4. Надфиль трехгранный.
5. Напильник бархатный полукруглый 150 *мм*.
6. Угольник слесарный 50×75.

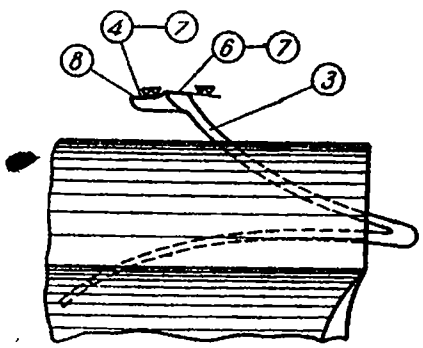
Карта 15

Восстановление нормального отбоя (отхода) курка

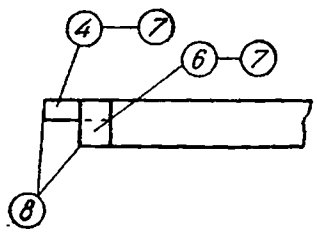
(эскизы 43—45)



Эскиз 43



Эскиз 44



Эскиз 45

1. Выявить величину отбоя курка.
2. Разобрать револьвер.
3. Закрепить боевую пружину в тисках с медными прокладками.
4. Если отбой велик, то подчистить нижнюю площадку верхнего пера боевой пружины.
5. Проверить величину отбоя курка.
6. Если отбой мал, то подчистить верхнюю площадку верхнего пера боевой пружины.
7. При удовлетворительном отбое зачистить место подчистки пера пружины, придав следам от напильника продольное направление.
8. Притупить слегка углы верхней и нижней площадок пера пружины.
9. Собрать револьвер.

Курок, спущенный с боевого взвода, после удара своей передней плоскостью о верхнюю стенку паза рамки должен под действием верхнего пера боевой пружины отойти назад настолько, чтобы спусковой крючок мог, при прекращении удерживания его, возвратиться в крайнее переднее положение. При нормальном отбое (отходе) курка расстояние между передней плоскостью курка и стенкой паза рамки должно быть в пределах 3,2—3,8 *мм*.

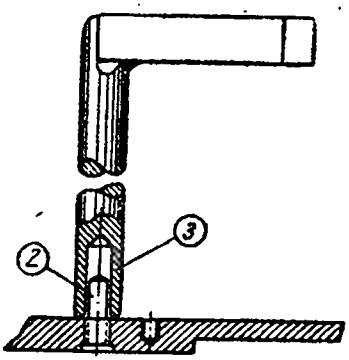
Инструмент и материалы

1. Тиски слесарные.
2. Отвертка револьверная.
3. Медные прокладки.
4. Напильник плоский личной 200 *мм*.
5. Надфиль трехгранный.

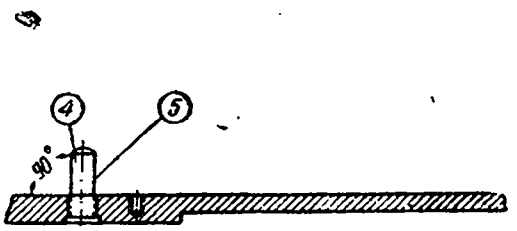
Карта 10

Правка шпилек курка и спускового крючка

(эскизы 46 и 47)



Эскиз 46



Эскиз 47

1. Разобрать револьвер.
2. Проверить угольником перпендикулярность шпилек к плоскости рамки.
3. Выправить шпильку оправкой.
4. Проверить перпендикулярность шпильки к плоскости рамки.
5. При наличии забоин на шпильках зачистить выступающий металл.
6. Собрать револьвер и проверить нормальное взаимодействие частей механизмов.

Шпильки курка и спускового крючка должны быть перпендикулярны к плоскости рамки и не иметь забоин с выступанием металла.

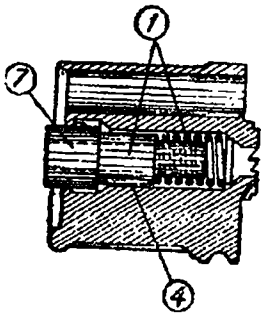
Инструмент и приспособления

1. Отвертка револьверная.
2. Оправка к шпилькам рамки (приложение 3, рис. 6).
3. Надфиль плоский 100 *мм*.
4. Угольник слесарный 50×75.

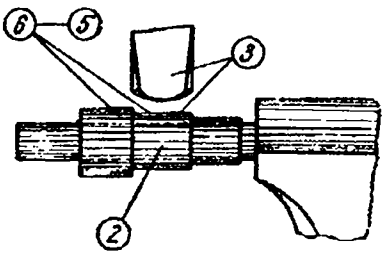
Карта 17

Правка подвижной трубки барабана

(эскизы 48 и 49)



Эскиз 48



Эскиз 49

1. Отделить подвижную трубку от барабана и снять с нее пружину.
2. Надеть трубку на цилиндрический стержень, зажатый в тиски.
3. Выправить вмятины на трубке легкими ударами медного молотка.
4. Проверить вхождение подвижной трубки в канал барабана.
5. Если после правки трубка входит в канал барабана с трением, то подчистить места на ее поверхности, вызывающие трение, личным напильником.
6. Зачистить поверхность подвижной трубки наждачным полотном.
7. Проверить движение трубки в канале барабана под действием пружины.

Подвижная трубка не должна иметь помятостей, вызывающих ее затруднительное движение в канале барабана; трубка должна энергично двигаться под действием пружины.

Инструмент, приспособления и материалы

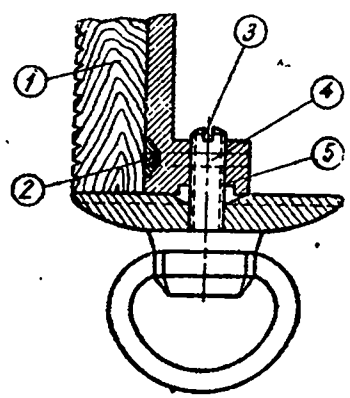
1. Тиски слесарные.
2. Стержень цилиндрический диаметром 8—8,5 *мм*.
3. Молоток медный 200 *г*.
4. Наждачное полотно № 1.
5. Напильник личной 200 *мм*.
6. Медные прокладки.

Карта 18

Удаление винта антабки из гнезда рукоятки

(эскиз 50)

1. Отделить щечку рукоятки.
2. Выбить с помощью выколотки чеку винта.
3. Зажать рамку в тиски с медными прокладками и прорезать ножовкой шлиц на внутреннем конце винта, выходящем на две-три нитки из утолщения рукоятки.
4. Вывинтить отверткой винт из гнезда.
5. Прочистить метчиком резьбу в гнезде рукоятки.



Эскиз 50

Примечание. Если конец винта не выступает из утолщения рукоятки, то удалить винт способом, указанным в карте *8*.

Винт антабки не должен иметь неисправностей, нарушающих его прочность, и должен быть закреплен от вывинчивания чекой.

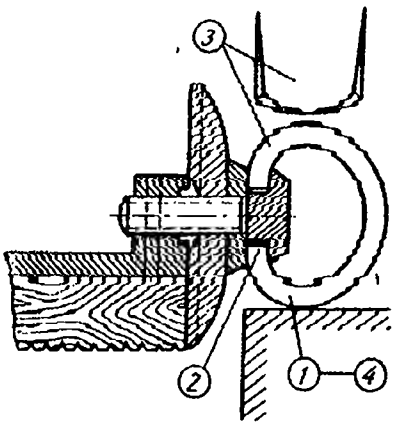
Инструмент и материалы

1. Тиски слесарные.
2. Выколотка диаметром 2 *мм*.
3. Молоток слесарный 200 *г*.
4. Медные прокладки.
5. Ножовка.
6. Отвертка револьверная.
7. Метчик 0″,190×34 нитки.

Карта 19

Постановка кольца для шнура

(эскиз 51)



Эскиз 51

1. Развести концы кольца на расстояние 9—10 *мм*.
2. Вставить в гнездо головки винта один конец кольца и положить кольцо на свинцовую плитку.
3. Направив другой конец кольца в гнездо винта, ударами молотка сжать кольцо.
4. Проверить вращение и надежность соединения кольца.

Кольцо антабки должно иметь правильную форму и прочно соединяться с винтом.

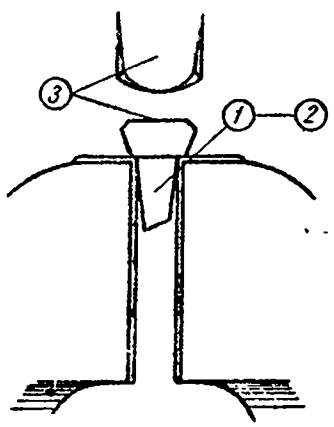
Инструмент и приспособления

1. Плоскогубцы.
2. Молоток медный 200 *г*.
3. Свинцовая плитка.

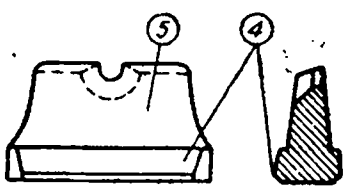
Карта 20

Уширение трапециевидного выступа целика

(эскизы 52 и 53)



Эскиз 52



Эскиз 53

1. Отделить целик от затвора.
2. Зажать целик за гривку в губках тисок с медными прокладками.
3. Уширить выступ целика, нанося удары молотком по средней части вдоль выступа (эскиз 52).
4. Пригнать выступ целика к пазу затвора подчисткой боковых ребер целика.
5. Поставить целик в паз затвора до совпадения рисок.
6. Проверить бой пистолета.

Целик в пазу затвора должен сидеть туго и не смещаться в стороны от давления пальцами руки.

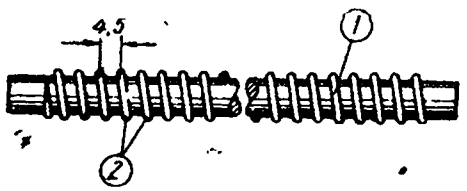
Инструмент

1. Тиски слесарные.
2. Молоток слесарный 200 *г*.
3. Прибор для отделения, постановки и передвижения целика (приложение 3, рис. 22).
4. Надфиль плоский 100 *мм*.
5. Медные прокладки.

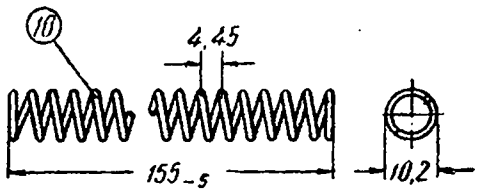
Карта 21

Правка возвратной пружины

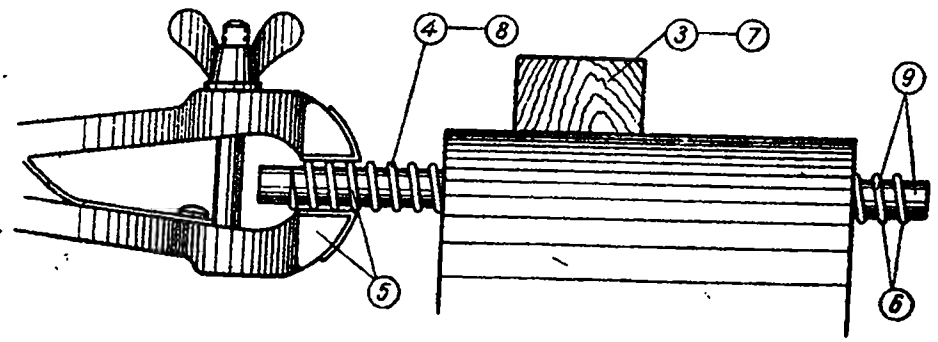
(эскизы 54—56)



Эскиз 54



Эскиз 56



Эскиз 55

1. Надеть пружину на цилиндрический стержень.
2. Развести три-четыре витка сзади двух первых до образования между ними расстояния (шага) в 4,5 *мм*.
3. Две березовые планки шириной 10—15 *мм* наложить на расправленные витки пружины поперек с обеих сторон.

4. Зажать стержень с пружиной и деревянными прокладками в тисках так, чтобы из-за обреза прокладки выходили два первых винта пружины.

5. Захватить начальные витки пружины губками ручных тисок.

6. Вращать при помощи ручных тисок стержень с пружиной в прокладках в левую сторону до тех пор, пока с другой стороны прокладок не останутся два последних витка пружины.

7. Вторично сжать губками тисок прокладки так, чтобы они плотно обхватили пружину на стержне.

8. Вращая вправо, вторично пропустить пружину через деревянные прокладки.

9. Вынуть стержень из прокладок и снять пружину.

10. Осмотреть пружину; при удовлетворительном состоянии ее поставить пружину в пистолет.

В случае недостаточной прямизны пружины процесс протяжки повторить.

Пружина после протяжки должна быть прямой и иметь достаточную упругость при работе пистолета.

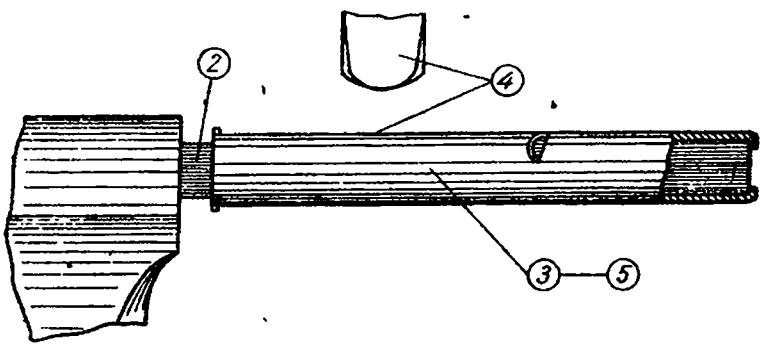
Инструмент и приспособления

1. Тиски слесарные.
2. Стержень цилиндрический диаметром 7,9 мм, длиной 170—180 *мм*.
3. Тиски ручные.
4. Прокладки деревянные (березовые или дубовые) размером 60×10×15 *мм*.
5. Линейка с делениями.

Карта 22

Правка стенок магазинной коробки

(эскиз 57)



Эскиз 57

1. Разобрать магазин.
2. Зажать оправку за хвостовую часть в губках тисок.
3. Надеть магазинную коробку на оправку.
4. Выправить медным молотком изгиб стенок магазинной коробки.
5. Снять магазинную коробку с оправки и проверить прямизну ее стенок слесарной линейкой.
6. Собрать магазин и проверить свободное перемещение подавателя в магазинной коробке.
7. Вставить магазин в рукоятку и проверить свободное движение спуска в рамке.

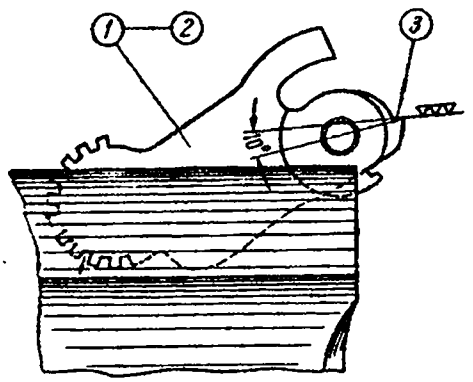
Стенки магазинной коробки должны быть прямые и не мешать перемещению подавателя и спуска в пистолете.

Инструмент и приспособления

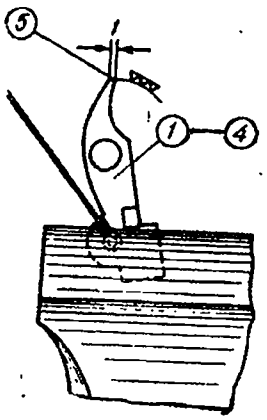
1. Тиски слесарные.
2. Выколотка диаметром 1 *мм*.
3. Оправка для магазинной коробки (приложение 3, рис. 23).
4. Молоток медный 200 *г*.
5. Линейка слесарная.

Карта 23

Заправка боевого взвода курка и верхнего конца шептала (эскизы 58 и 59)



Эскиз 58



Эскиз 59

1. Отделить курок и шептало от колодки ударно-спускового механизма.
2. Зажать курок в тиски с медными прокладками плоскостью боевого взвода кверху.
3. Выровнять плоскость боевого взвода курка трехгранным надфилем до придания угла, показанного на эскизе, и до выведения скругления.
4. Зажать в тиски шептало плоскостью верхнего конца кверху.
5. Выровнять плоскость верхнего конца шептала до выведения скругления.
6. Собрать ударно-спусковой механизм.
7. Взвести курок и давлением пальца руки снизу на его головку проверить прочность удерживания его на боевом взводе.
8. Проверить усилие на спуск курка с боевого взвода при помощи пружинных весов.

Курок, поставленный на боевой взвод, должен прочно удерживаться и не срываться при нажатии пальцем руки снизу на головку.

Усилие на спуск должно быть в пределах 2—5 *кг*.

Инструмент, приспособления и материалы

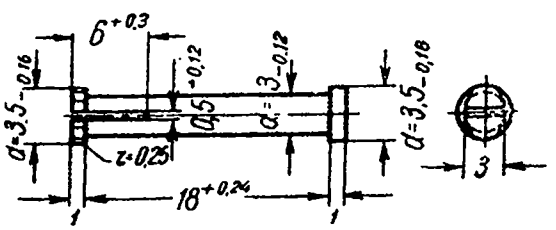
1. Тиски слесарные.
2. Надфиль трехгранный.
3. Напильник бархатный 150 *мм*.
4. Выколотка диаметром 2 *мм*.
5. Медные прокладки.
6. Молоток медный 200 *г*.
7. Весы пружинные со скобой (приложение 3, рис. 20).

Карта 24

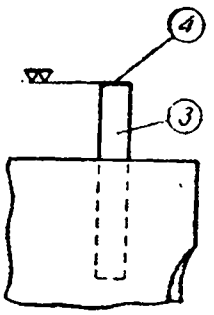
Изготовление шпильки ударника

Случай 1-й. Изготовление разрезной шпильки ударника (эскизы 60—64)

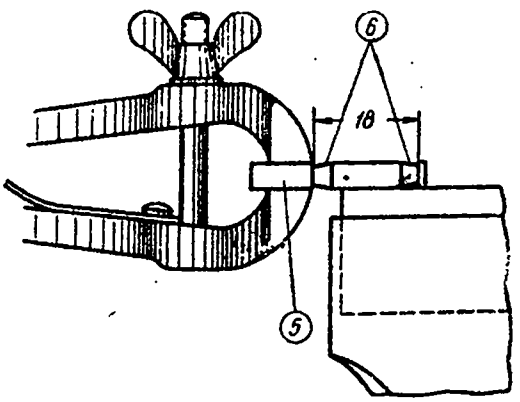
Заготовка. Материал: сталь 6 ГОСТ 380—41, пруток диаметром 3,5 *мм*.



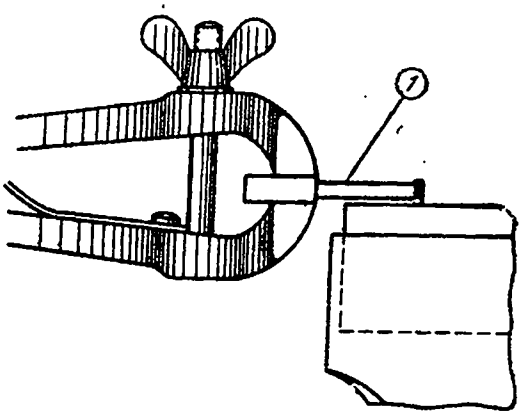
Эскиз 60



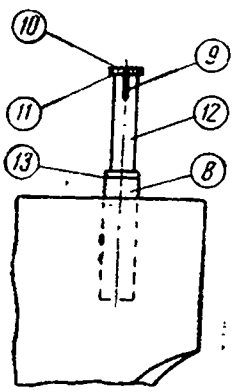
Эскиз 61



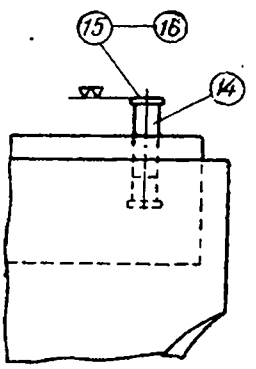
Эскиз 62а



Эскиз 62б



Эскиз 63



Эскиз 64

1. Отрубить пруток длиной 35 *мм*.
2. Выправить отрубленную часть прутка.
3. Закрепить пруток в тисках с медными прокладками с выступанием на 10 *мм* из губок тисок.
4. Опилить торец прутка перпендикулярно его оси.
5. Закрепить пруток в ручных тисочках с выступанием прутка из губок на 19,5 *мм* от торца.
6. Пропилить канавки около внутренних торцов кольцевых выступов на расстоянии от торца: первой — 1,5 *мм*, второй — 19,5 *мм*.

7. Опилить цилиндрическую часть прутка между канавками до диаметра 3 *мм*.

8. Закрепить пруток в тисках с выступанием из губок на 23 *мм* от торца.

9. Пропилить прорезь на длине 6,5 *мм*.

10. Опилить торец с доведением кольцевого выступа до 1 *мм* по ширине.

11. Опилить кольцевой выступ согласно эскизу.

12. Зачистить шпильку наждачным полотном.

13. Отрезать шпильку длиной 20,5 *мм* от торца.

14. Закрепить шпильку в тисках с деревянными прокладками с выступанием из деревянных прокладок на 6—8 *мм*.

15. Опилить второй торец с доведением ширины кольцевого выступа до 1 *мм* и общей длины шпильки до 20 *мм*.

16. Зачистить торец наждачным полотном.

17. Закалить шпильку в масле.

18. Отпустить разрезную часть шпильки до синего цвета.

19. Зачистить цилиндрическую часть шпильки наждачным полотном.

20. Проверить пружинящее действие шпильки постановкой ее в затвор.

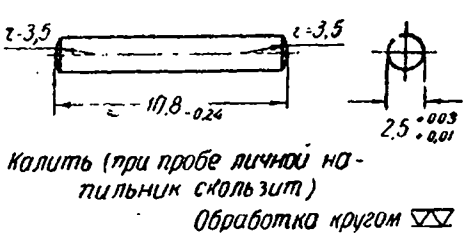
Шпилька ударника должна прочно удерживаться в отверстии затвора, не смещаться при давлении на нее выколоткой и не выходить за плоскость стенок затвора.

Инструмент, приспособления и материалы

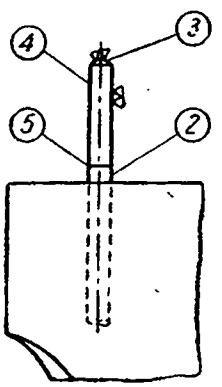
1. Тиски слесарные.
2. Зубило слесарное.
3. Ножовочный станок с полотном толщиной 0,5 *мм*.
4. Напильник трехгранный личной 200 *мм*.
5. Напильник плоский личной 200 *мм*.
6. Наждачное полотно № 1.
7. Лампа паяльная.
8. Масло вареное.
9. Молоток слесарный 200 *г*.
10. Штангенциркуль.
11. Линейка с делениями.
12. Выколотка диаметром 2 *мм*.
13. Деревянные прокладки.
14. Надфиль трехгранный.
15. Ручные тисочки.
16. Плита стальная.

Случай 2-й. Изготовление неразрезной шпильки ударника (эскизы 65—67)

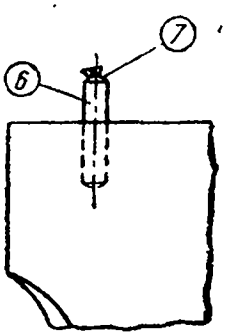
Заготовка. Материал — сталь 6 ГОСТ 380—41, пруток диаметром 3 *мм*, длиной 70—100 *мм*.



Эскиз 65 (детали)



Эскиз 66



Эскиз 67

1. Выправить пруток.

2. Закрепить пруток в тисках с медными прокладками; пруток должен выступать из губок на 23 *мм* (эскиз 66).

3. Опилить торец прутка перпендикулярно его оси и закруглить согласно эскизу.

4. Зачистить цилиндрическую поверхность с доведением размеров по диаметру согласно эскизу.

5. Отрезать шпильку по длине на 21 *мм* от торца.

6. Закрепить шпильку в тисках с медными прокладками (эскиз 67).

7. Опилить второй торец с доведением размера шпильки по длине на 20 *мм* и закруглить согласно эскизу.

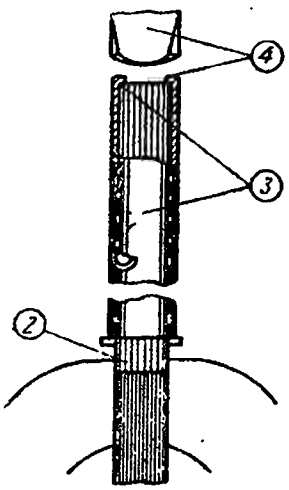
8. Закалить шпильку в масле так, чтобы после закалки при опробовании личной напильник скользил.

9. Зачистить цилиндрическую часть шпильки наждачным полотном.

Шпилька ударника должна быть прочно посажена в отверстие затвора без признаков смещения ее с места и не выходить за плоскость стенок затвора.

Инструмент, приспособления и материалы

1. Тиски слесарные.
2. Зубило слесарное.
3. Напильник плоский личной 200 *мм*.
4. Медные прокладки.
5. Наждачное полотно № 1.
6. Лампа паяльная.
7. Масло вареное.
8. Молоток слесарный 200 *г*.
9. Штангенциркуль.
10. Выколотка диаметром 2 *мм*.
11. Плита стальная.



Эскиз 68

Карта 25

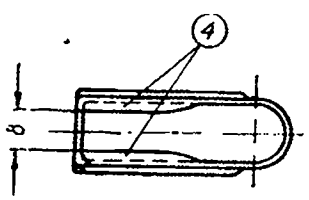
Правка верхних краев магазинной коробки

(эскизы 68 и 69)

1. Разобрать магазин.
2. Зажать оправку в тисках.
3. Надеть на оправку магазинную коробку так, чтобы верхние ее края легли на торец оправки (эскиз 68).
4. Выправить ударами медного молотка верхние края магазинной коробки.
5. Собрать магазин.
6. Проверить с помощью проверочных патронов правильность подачи их из магазина в патронник.

Верхние края магазинной коробки не должны иметь смятия; расстояние между ними должно быть 8 *мм*.

Проверочные патроны должны свободно подаваться из магазина в окно затвора и при движении затвора вперед беспрепятственно направляться в патронник.



Эскиз 69

Инструмент и приспособления

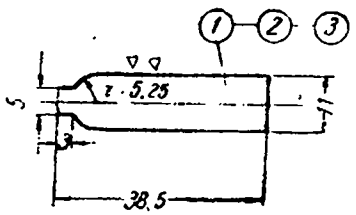
1. Тиски слесарные.
2. Выколотка диаметром 1 *мм*.
3. Оправка для магазинной коробки (приложение 3, рис. 23).
4. Молоток медный 200 *г*.
5. Проверочные патроны.

Карта 26

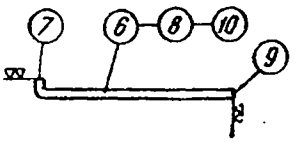
Изготовление защелки крышки магазина

(эскизы 70—73)

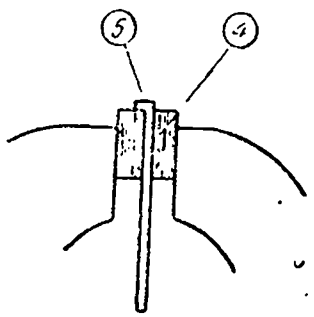
Заготовка. Материал — листовая сталь 50 ГОСТ 914—41, толщиной 1 *мм*, размером 11×38,5 *мм*.



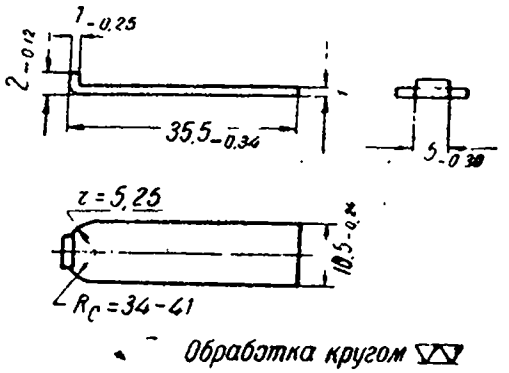
Эскиз 70



Эскиз 72



Эскиз 71



Эскиз 73 (детали)

1. Выправить заготовку.
2. Зажать заготовку в тиски с медными нагубниками.
3. Опилить контур заготовки согласно эскизу.
4. Зажать заготовку в тиски с прямоугольными прокладками.
5. Загнуть опиленный конец защелки согласно эскизу.
6. Зажать защелку в тиски с медными прокладками.
7. Опилить загнутый выступ по высоте до 2 *мм*.
8. Зажать защелку в тиски с деревянными прокладками.
9. Опилить защелку до размера по длине согласно эскизу и притупить грани.
10. Зачистить поверхность защелки наждачным полотном.
11. Закалить защелку в масле.
12. Зачистить поверхность одной стороны защелки наждачным полотном до металлического блеска.
13. Отпустить защелку нагревом до синего цвета.
14. Собрать магазин и проверить работу защелки.

Защелка крышки магазина должна своим зубом прочно удерживать крышку магазина от смещения. Шатание крышки допускается в пределах зазора между стенкой отверстия крышки и зубом защелки.

Инструмент, приспособления и материалы

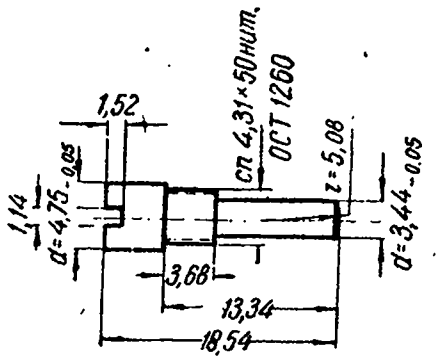
1. Зубило слесарное.
2. Напильник плоский личной 200 *мм*.
3. Напильник трехгранный личной 200 *мм*.
4. Тиски ручные.
5. Молоток слесарный 200 *г*.
6. Наждачное полотно № 1.
7. Лампа паяльная.
8. Масло вареное.
9. Выколотка диаметром 1 *мм*.
10. Чертилка.
11. Штангенциркуль.
12. Гнеток.
13. Прямоугольные стальные прокладки.
14. Деревянные прокладки.
15. Медные прокладки.

Карта 27

Изготовление повышенной шпильки спускового крючка

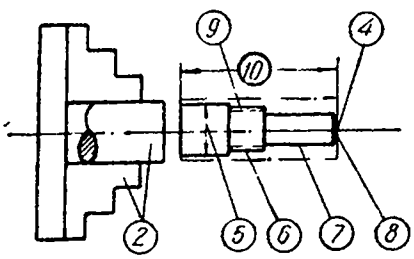
(эскизы 74—76)

Заготовка. Материал — сталь 6 ГОСТ 380—41, пруток диаметром 6 *мм*, длиной 500—600 *мм*.

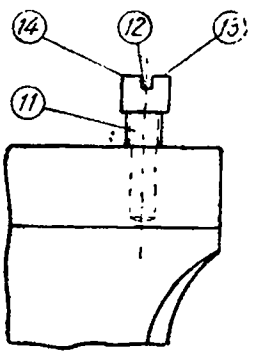


Обработка кругом ▽▽

Эскиз 74 (детали)



Эскиз 75



Эскиз 76

1. Выправить пруток.
2. Закрепить пруток в самоцентрующем патроне (пруток должен выступать на 25—30 *мм* из кулачков) и проверить установку его на станке.
3. Установить резцы в поворотной головке супорта и рычаги коробки скоростей на 300 об/мин шпинделя.
4. Подрезать торец прутка.
5. Обточить пруток по диаметру $4{,}75_{-0{,}05}$ *мм* на длине 22 *мм* от торца.
6. Обточить под резьбу по диаметру 4,21 *мм* на длине 13,34 *мм* от торца.
7. Обточить пруток по диаметру на $3{,}44_{-0{,}05}$ *мм* и по длине на 9,66 *мм* от торца.
8. Скруглить торец по радиусу 5,08 *мм* согласно эскизу.
9. Нарезать резьбу сп. 4,31×50 ниток на длине 3,68 *мм* круглой плашкой.
10. Отрезать шпильку по длине на 18,7 *мм* от торца.
11. Закрепить шпильку в тисках в медных прокладках.
12. Пропилить в головке шлиц размером 1,14×1,52.
13. Подпилить головку шпильки до размера ее по длине 18,54 *мм*.
14. Скруглить углы головки и зачистить заусенцы.

Приспособления, инструмент и материалы

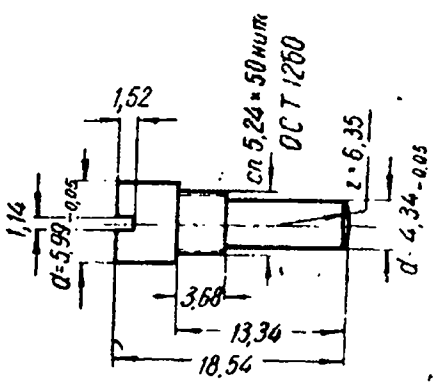
1. Самоцентрующий патрон.
2. Медные прокладки.
3. Ножовка.
4. Молоток 400 *г*.
5. Резец подрезной.
6. Резец отрезной.
7. Напильник личной плоский 200 *мм*.
8. Микрометр до 25 *мм*.
9. Штангенциркуль.
10. Плашка круглая сп. 4,31×50 ниток $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$ 1260.
11. Воротоk для плашки.
12. Масштабная линейка 150 *мм*.
13. Наждачное полотно № 1.
14. Плита стальная.

Карта 28

Изготовление повышенной шпильки курка

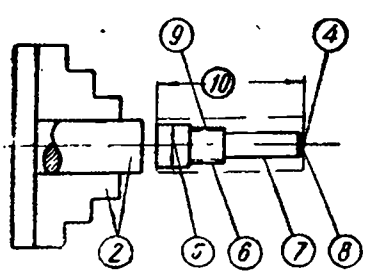
(эскизы 77—79)

Заготовка. Материал — сталь 6 ГОСТ 380—41, пруток диаметром 6,5 *мм*, длиной 500—600 *мм*.

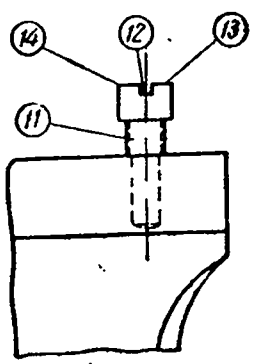


Обработка кругом ▽▽

Эскиз 77 (детали)



Эскиз 78



Эскиз 79

1. Выправить пруток.
2. Закрепить пруток в самоцентрующем патроне (пруток должен выступать на 25—30 *мм* из кулачков) и проверить установку прутка на станке.
3. Установить резцы в поворотной головке супорта и рычаги коробки скоростей на 300 об/мин шпинделя.

4. Подрезать торец прутка.

5. Обточить пруток по диаметру $5{,}99_{-0{,}05}$ *мм* на длине 22 *мм* от торца.

6. Обточить пруток под резьбу по диаметру 5,15 *мм* на длине 13,34 *мм* от торца.

7. Обточить пруток по диаметру $4{,}34_{-0{,}05}$ *мм* на длине 9,66 *мм* от торца.

8. Скруглить торец по радиусу 6,35 *мм* согласно эскизу.

9. Нарезать резьбу сп. 5,24×50 ниток на длине 3,68 *мм* круглой плашкой.

10. Отрезать шпильку по длине на 18,7 *мм* от торца.

11. Закрепить шпильку в тисках в медных прокладках.

12. Пропилить в головке шлиц размером 1,14×1,52 *мм*.

13. Подпилить головку шпильки до размера ее по длине 18,54 *мм*.

14. Скруглить углы головки и зачистить заусенцы.

Приспособления, инструмент и материалы

1. Самоцентрующий патрон.
2. Медные прокладки.
3. Ножовка.
4. Молоток 400 *г*.
5. Резец подрезной.
6. Резец отрезной.
7. Напильник личной плоский 200 *мм*.
8. Микрометр до 25 *мм*.
9. Штангенциркуль 175 *мм*.
10. Плашка круглая сп. 5,24×50 ниток $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$ 1260.
11. Масштабная линейка.
12. Вороток для плашки.
13. Плита стальная.
14. Наждачное полотно № 1.

Карта 29

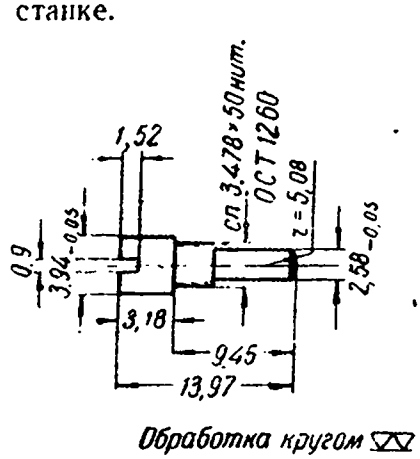
Изготовление повышенной шпильки казенника

(эскизы 80—82)

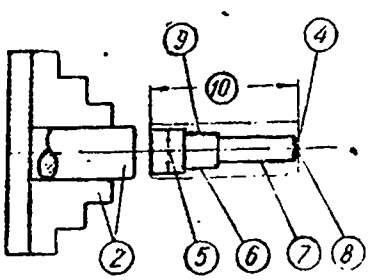
Заготовка. Материал — сталь 6 ГОСТ 380—41, пруток диаметром 5 *мм*, длиной 500—600 *мм*.

1. Выправить пруток.

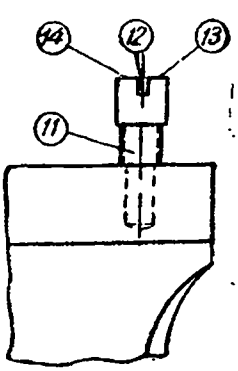
2. Закрепить пруток в самоцентрующем патроне (пруток должен выступать на 20—25 *мм* из кулачков) и проверить установку его на станке.



Эскиз 80 (детали)



Эскиз 81



Эскиз 82

3. Установить резцы в поворотной головке супорта и рычаги коробки скоростей на 300 об/мин шпинделя.

4. Подрезать торец прутка.

5. Обточить пруток по диаметру $3{,}94_{-0{,}05}$ *мм* на длине 17 *мм* от торца.

6. Обточить пруток под резьбу по диаметру 3,37 *мм* на длине 9,45 *мм* от торца.

7. Обточить пруток по диаметру $2{,}58_{-0{,}04}$ *мм* на длине 6,27 *мм* от торца.

8. Скруглить торец по радиусу 5,08 *мм* согласно эскизу.

9. Нарезать резьбу сп. 3,478×50 ниток на длине 3,18 *мм* круглой плашкой.

10. Отрезать шпильку по длине на 14,1 *мм* от торца.

11. Закрепить шпильку в тисках в медных прокладках.

12. Пропилить в головке шлиц размером 0,9×1,52 *мм*.

13. Подпилить головку шпильки до размера ее по длине 13,97 *мм*.

14. Скруглить углы головки и зачистить заусенцы.

Инструмент, приспособления и материалы

1. Самоцентрующий патрон.
2. Медные прокладки.
3. Ножовка.
4. Молоток 400 *г*.
5. Резец подрезной.
6. Резец отрезной.
7. Напильник личной плоский 200 *мм*.
8. Микрометр до 25 *мм*.
9. Штангенциркуль 175 *мм*.
10. Плашка круглая сп. 3,478×50 ниток $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$ 1260.
11. Вороток для плашки.
12. Масштабная линейка 150 *мм*.
13. Плита стальная.
14. Наждачное полотно № 1

ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ДЕФЕКТНОЙ ВЕДОМОСТИ

1. Дефектная ведомость должна полностью отражать техническое состояние револьвера или пистолета и иметь отправные данные для обеспечения организации планового ремонта.

2. Дефектная ведомость составляется по приведенной ниже форме — общая или по узлам.

Для револьвера:

а) рамка со стволом;
б) прицельное приспособление;
в) соединение шомпола с шомпольной трубкой;
г) ударно-спусковой механизм;
д) соединение барабана с рамкой;
е) крышка, спуск, скоба, щечки, средник, антабка.

Для пистолета:

а) соединение ствола с затвором и рамкой;
б) соединение затвора с рамкой;
в) ударно-спусковой механизм;
г) приспособление для извлечения и отражения гильз;
д) соединение магазина с рукояткой.

3. В процессе дефектации в дефектную ведомость должны заноситься в первую очередь все данные о неисправностях узлов и механизмов, а также и тех соединений, которые можно выявить лишь в собранном револьвере или пистолете (см. примеры 1 и 2 в дефектной ведомости); затем, в процессе разборки револьвера, в дефектную ведомость заносятся данные о неисправностях деталей и сопряжений их между собой (примеры 3 и 4).

4. При заполнении дефектной ведомости в нее вносятся также данные о негодных и недостающих деталях с разнесением по соответствующим графам.

5. По мере выполнения ремонта в графе 9 дефектной ведомости делается контрольная отметка об этом.

ДЕФЕКТНАЯ ВЕДОМОСТЬ № . . . . .

Наименование ремонтного органа . . . . . Время составления . . . . . 19 . . .

Наименование оружия . . . . . .
№ . . . . Год изготовления . . . . . Завод-изготовитель . . . . . .

ПРИМЕР 1

При дефектации револьвера в собранном виде выявлено:

В ударно-спусковом механизме:

1. Большой отбой (отход) курка.
2. Утыкание шатуна во взвод шептала спускового крючка.

В соединении шомпола с шомпольной трубкой:

1. Выпадание шомпола.

В соединении барабана с рамкой:

1. Заклинение барабана при провертывании.

И т. д.

ПРИМЕР 2

При дефектации пистолета в собранном виде выявлено:

В соединении затвора с рамкой:

1. Тугое движение затвора.

В ударно-спусковом механизме:

1. Слабый спуск курка с боевого взвода.
2. Неудерживание затвора в переднем положении при постановке курка на предохранительный взвод.

В соединении магазина с рукояткой:

1. Выпадание магазина.

И т. д.

№ деталей	Наименование деталей	Из них: недостает	Из них: негодных	Из них: треб. ремонта	Вид неисправности	Способ исправления неисправности	Материал для ремонта	Отметка о выполнении работ
1	2	3	4	5	6	7	8	9

ПРИМЕР 3

При дефектации револьвера в процессе его разборки выявлено:

Крышка	—	—	1	Погиб переднего конца	Выправить	—
Курок с шатуном	—	—	1	Износ заплечиков	Подобрать шатун или осадить его заплечики	—
Спусковой крючок	—	1	—	Смятие верхнего выступа	Заменить	—
Шомпол	—	—	1	Срыв упорной стенки дорожки	Восстановить упорную стенку	Сталь толщиной 1,3 *мм*
Пружина дверцы	—	1	—	Осадка	Заменить	—
Кольцо для шнура	1	—	—	Утеряно	Изготовить	Проволока стальная диаметром 2,6 *мм*

ПРИМЕР 4

При дефектации пистолета в процессе его разборки выявлено:

Коробка магазина	—	—	1	Помятость стенок	Выправить	—
Возвратная пружина	—	1	—	Излом	Заменить	—
Шпильки выбрасывателя	—	1	—	Износ	Заменить	—
Затворная задержка	—	—	1	Износ и скругление	Заправить	—
Разобщитель	—	1	—	Смятие верхнего конца, изгиб	Подобрать разобщитель или выправить и зачистить	—
Ушко крышки магазина	1	—	—	Утеряно	Изготовить и приклепать	Проволока стальная диаметром 2,5 *мм*
Защелка крышки магазина	—	1	—	Износ зуба	Изготовить	Сталь толщиной 1 *мм*
И т. д.						

Подписи:

Дефектатор _____

Начальник мастерской _____

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ВЕДОМОСТЬ
ВОЙСКОВЫХ КАЛИБРОВ И ПРИБОРОВ К 7,62-*мм* РЕВОЛЬВЕРУ НАГАНА

№ калибра и прибора	Название и употребление	Примечание
2	1. Непроходной калибр с браковочным размером диаметра канала ствола по полям 0″.304 (7,725 *мм*) Калибр предназначен для определения степени износа полей в канале ствола с дульной части 2. Набор клейм для восстановления нумерации на барабане, спусковой скобе и крышке	

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

ПЕРЕЧЕНЬ
СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ УСТРАНЕНИИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В 7,62-*мм* РЕВОЛЬВЕРЕ НАГАНА И 7,62-*мм* ПИСТОЛЕТЕ ТТ

№ рис.	Наименование прибора	Индекс
1	Универсальный вороток № 2 со специальными вкладышами для довинчивания ствола	
2	Плоскогубцы для вывинчивания осей рамки	РН-2 / ПП-7
3	Вороток для удаления остатков винта	РН-2 / ПП-10
4	Подставка для сверления отверстий в шпильках рамки . . .	РН-2 / ПП-9
5	Подставка для расклепки головок шпилек рамки	РН-2 / ПП-8
6	Оправка к шпилькам рамки	РН-2 / ПП-11
7	Шарошка для подшарашивания шпильки курка в рамке . .	РН-2 / И-2
8	Шарошка для подшарашивания шпильки спуска в рамке . .	РН-2 / И-3
9	Гнеток для осадки отверстия для соска боевой пружины	
10	Прибор для установки мушки	РН-сб / ПП-4
11	Прибор для постановки, отделения и передвижения мушки	
12	Подставка для уширения лапки мушки	
13	Гнеток для уширения лапки мушки	
14	Зубило для постановки рисок на стволе и мушке	РН-сб / И-1
15	Оправка для шомпольной трубки	
16	Калибр-шашка с проходным размером	РН-сб / 11
17	Калибр-шашка с непроходным размером	РН-сб / 12
18	Гнеток для правки щели в рамке	
19	Гнеток для осадки отверстия шатуна	
20	Весы пружинные со скобой	
21	Оправка для кольца шнура	
22	Прибор для постановки, отделения и передвижения целика пистолета ТТ	
23	Оправка для магазинной коробки	
24	Прибор для проверки расстояния между зацепом выбрасывателя и дном чашечки затвора	
25	Гнеток для правки отверстия шомпола	
26	Прибор для проверки выхода бойка в револьвере	
27	Прибор для проверки выхода бойка в пистолете	
28	Зажим мушки	РН-35 / ПП-1

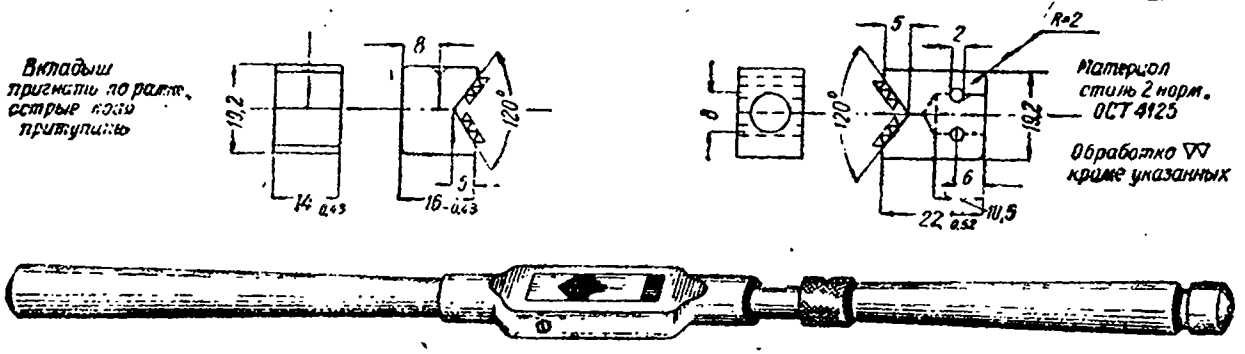


Рис. 1

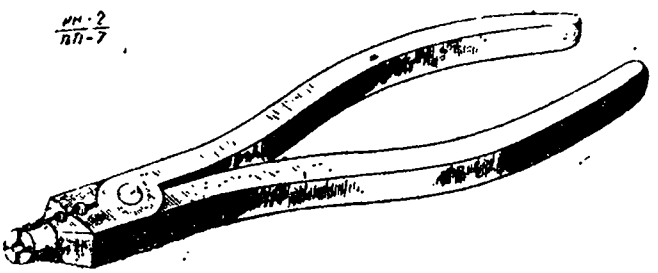


Рис. 2

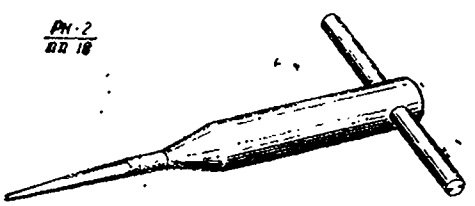


Рис. 3

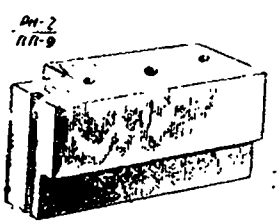


Рис. 4

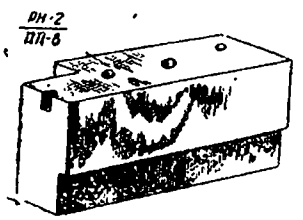


Рис. 5

РН-2
ОП-11

Рис. 6а

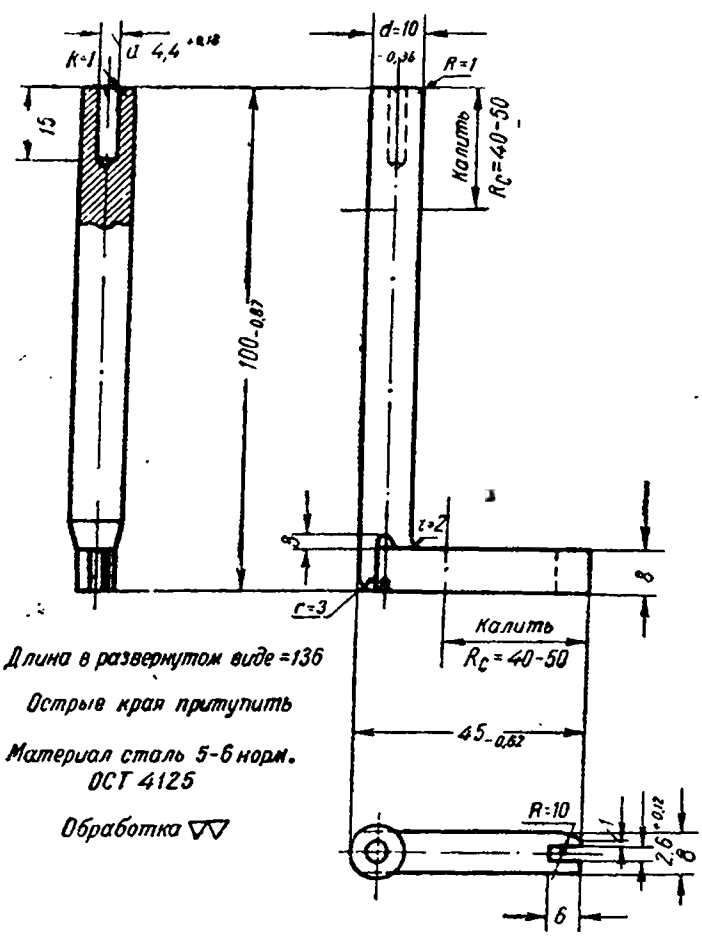

K=1
d 4,4 +0,18
d=10
-0,36
R=1
15
Калить
R_C=40-50
100-0,87
3
r=2
8
r=3
Калить
R_C=40-50
Длина в развернутом виде =136
Острые края притупить
Материал сталь 5-6 норм.
ОСТ 4125
Обработка ▽▽
45-0,62
R=10
1
2,6 +0,12
8
6

Рис. 6б

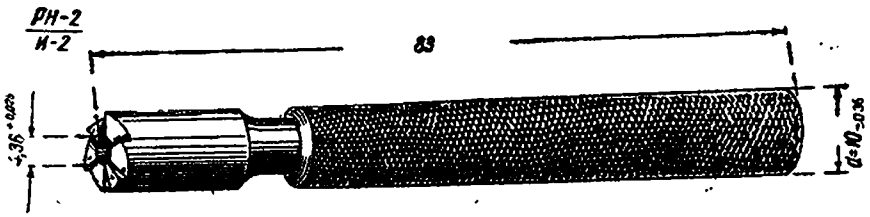


Рис. 7

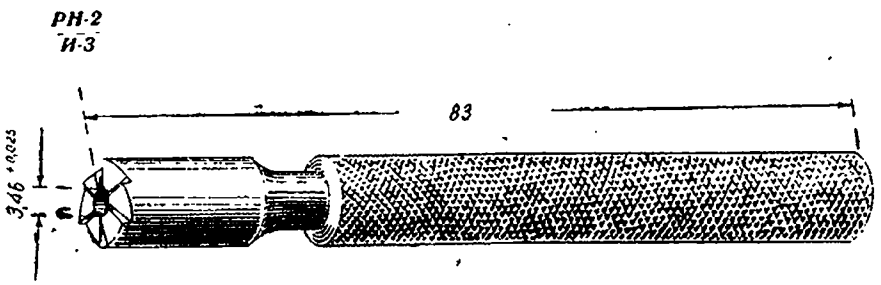
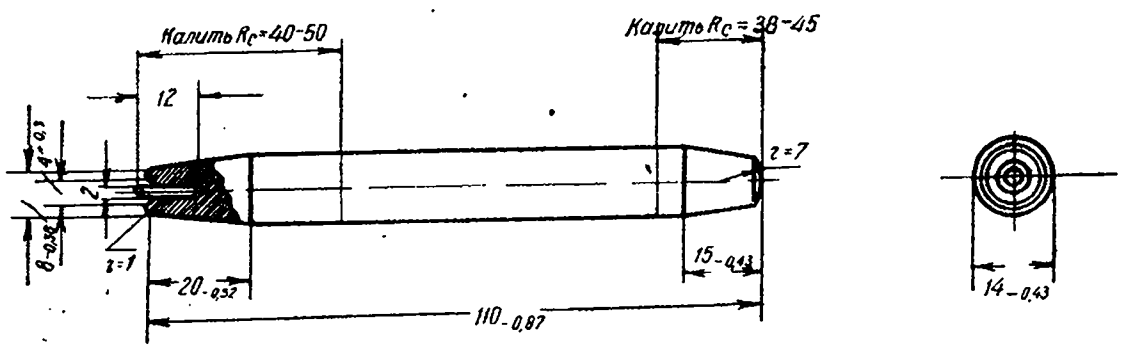


Рис. 8



Материал сталь 6 норм. ОСТ 4125 Обработка кругом ▽▽

Рис. 9

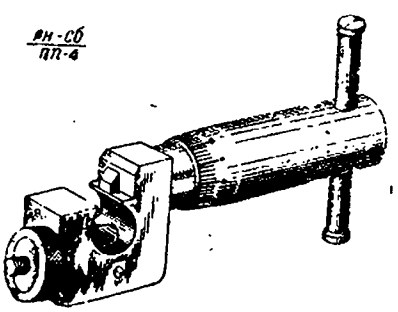
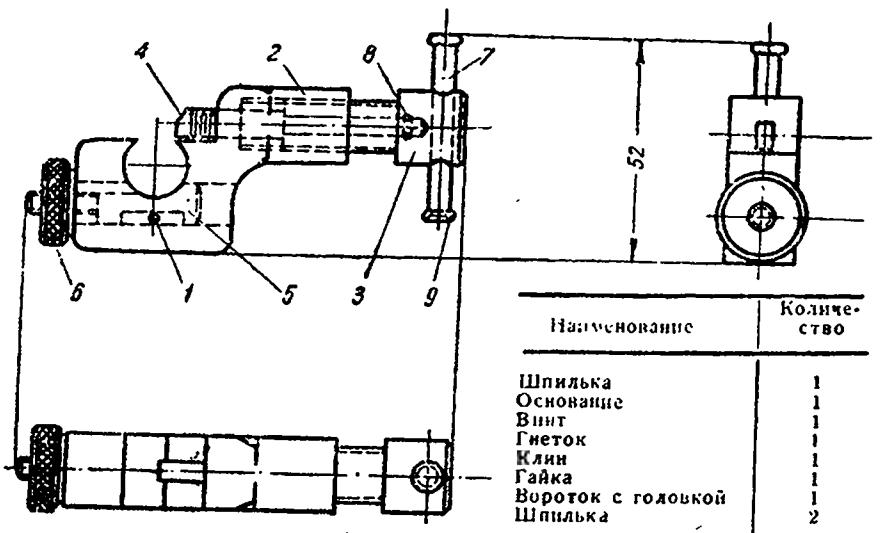
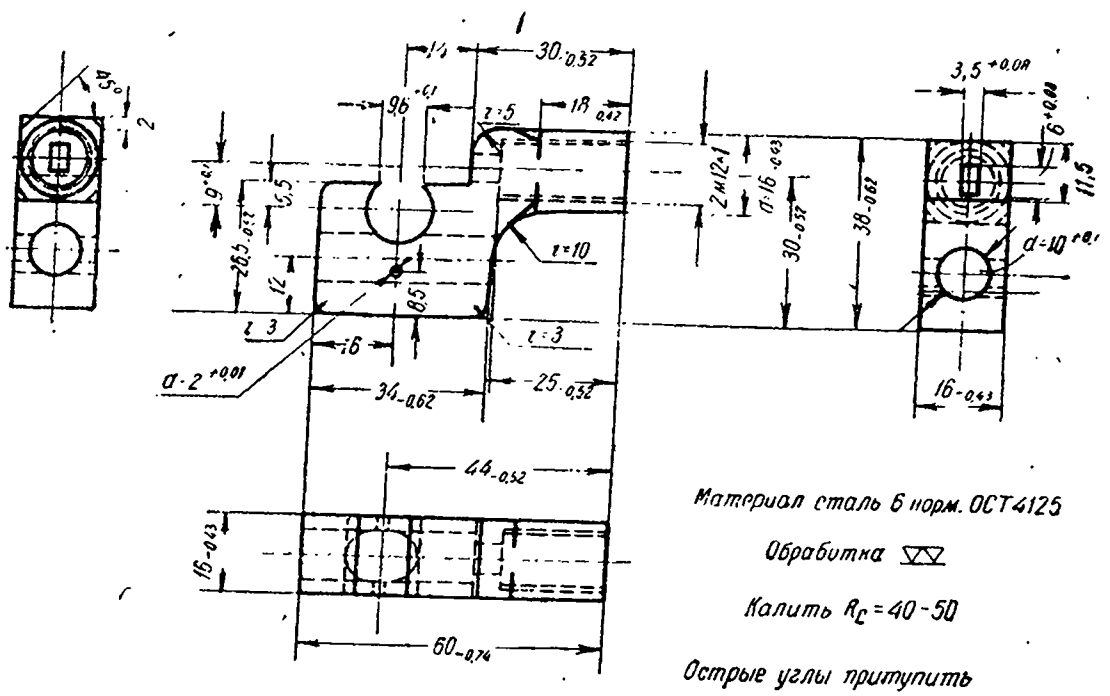


Рис 10



Наименование	Количество
Шпилька	1
Основание	1
Винт	1
Гнеток	1
Клин	1
Гайка	1
Вороток с головкой	1
Шпилька	2

Рис. 11а



Основание прибора

Рис. 11б

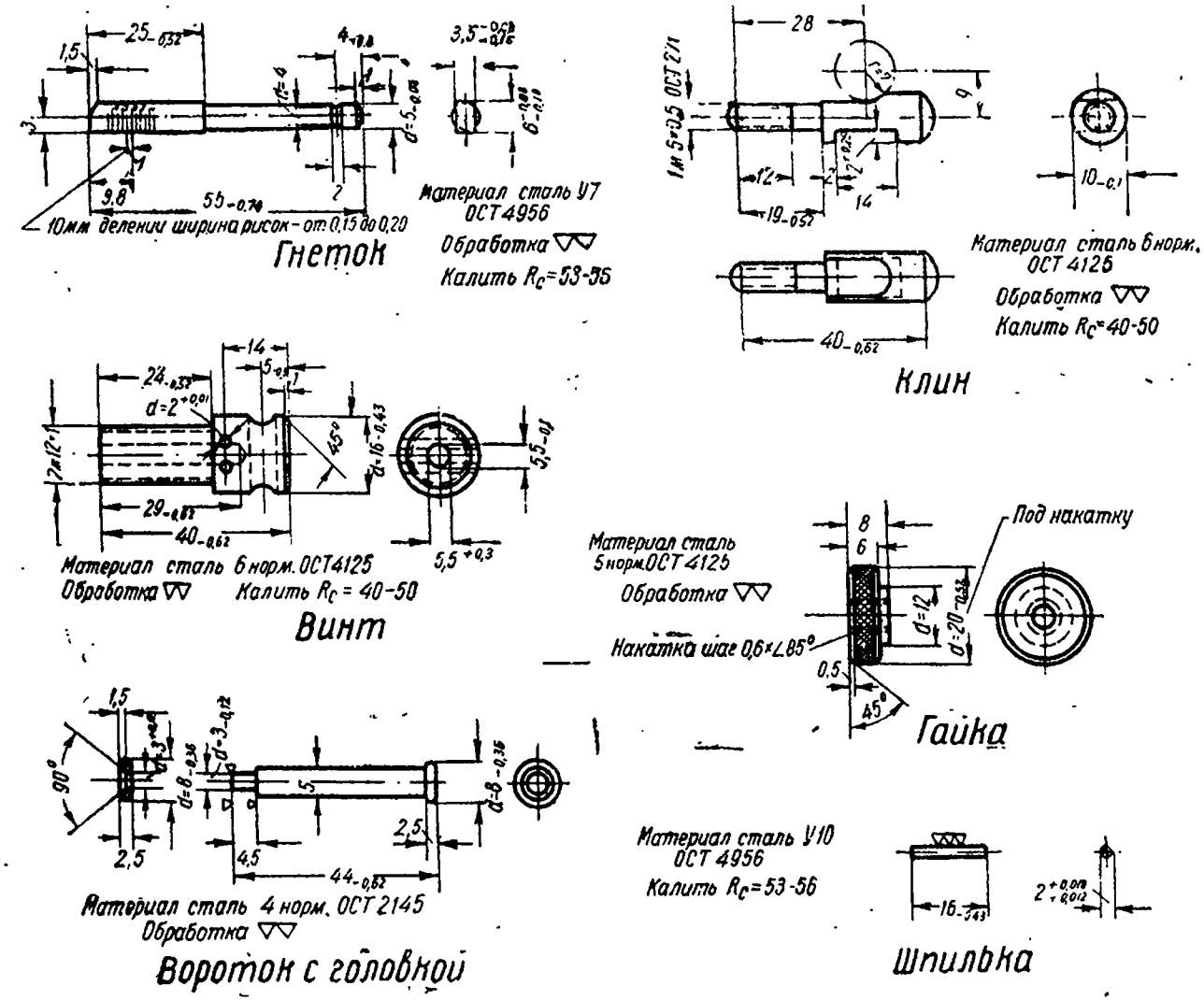
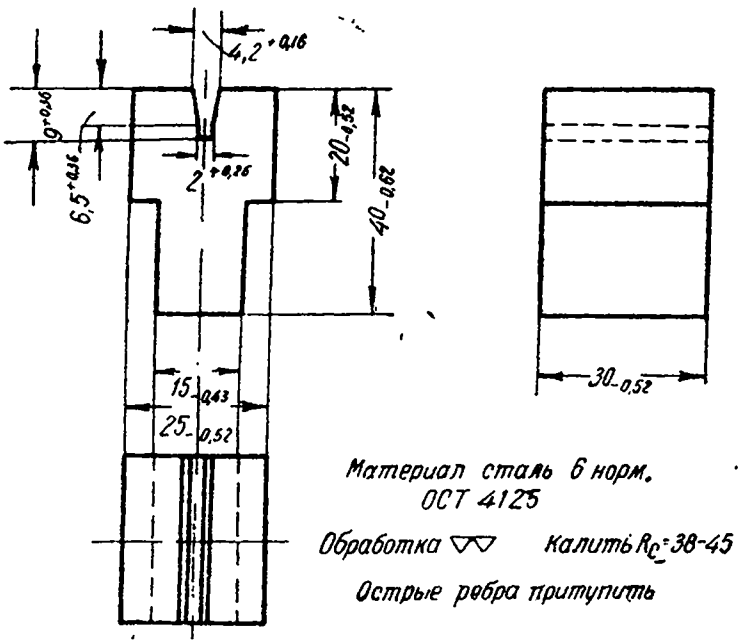

Гнеток
10мм делении ширина рисок - от 0,15 до 0,20
Материал сталь У7
ОСТ 4956
Обработка
Калить R_c=53-56
Клин
Материал сталь 6 норм.
ОСТ 4125
Обработка
Калить R_c=40-50
Винт
Материал сталь 6 норм. ОСТ4125
Обработка
Калить R_c = 40-50
Гайка
Под накатку
Материал сталь
5 норм. ОСТ 4125
Обработка
Накатка шаг 0,6×∠85°
Вороток с головкой
Материал сталь 4 норм. ОСТ 2145
Обработка
Шпилька
Материал сталь У10
ОСТ 4956
Калить R_c=53-56

Рис. 11в

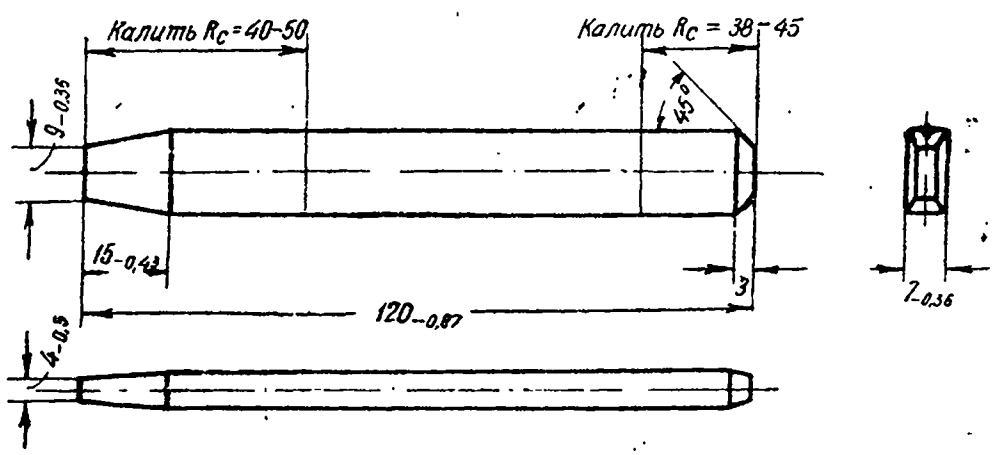


Материал сталь 6 норм. ОСТ 4125

Обработка ▽▽ Калить R_C 38-45

Острые ребра притупить

Рис. 12



Материал сталь 6 норм ОСТ 4125 Обработка ▽▽

Рис. 13

Рис. 14

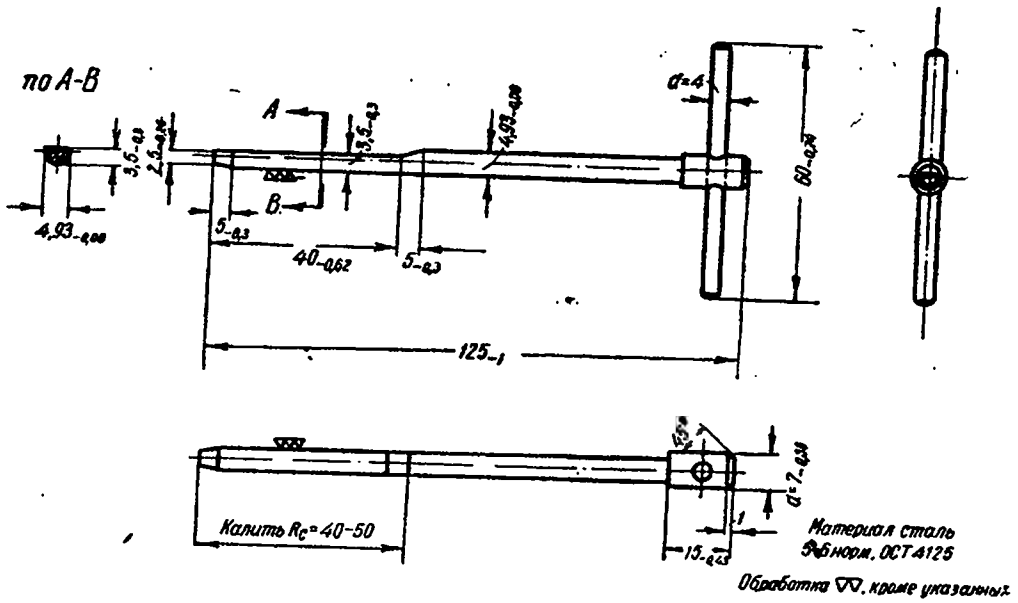


Рис. 15

РН-СБ
11

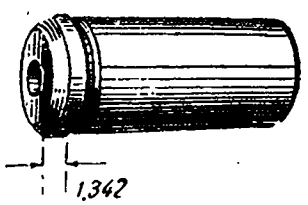


Рис. 16

РН-СБ
12

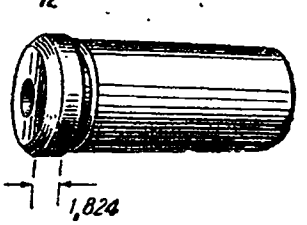


Рис. 17

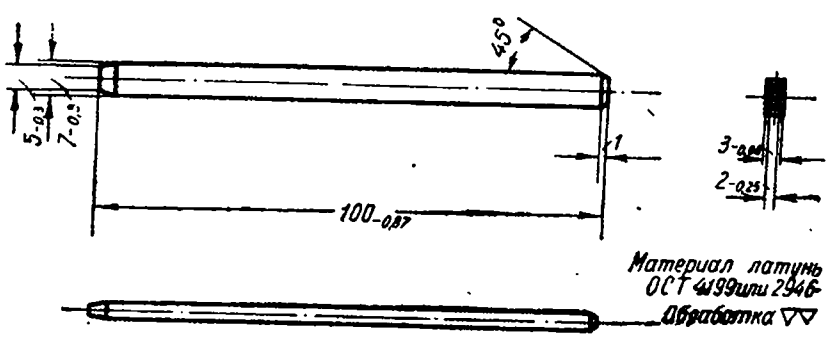


Рис. 18

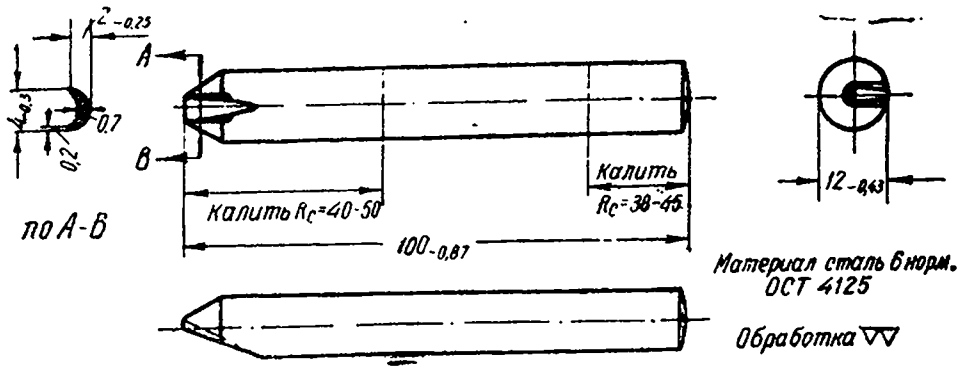


Рис. 19

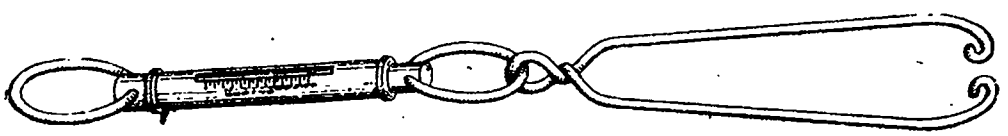
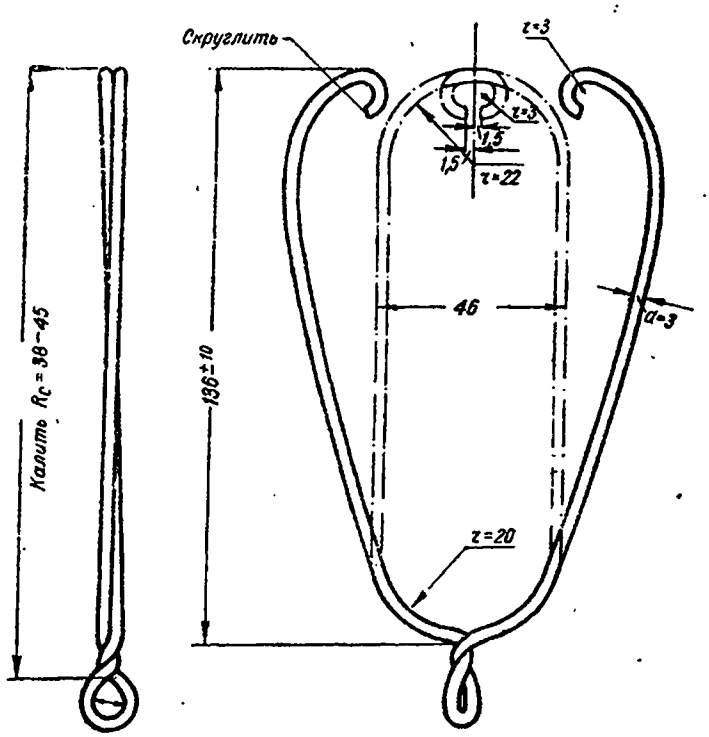


Рис. 20а



Зацеп к весам для испытания усилия спуска

Рис. 20б

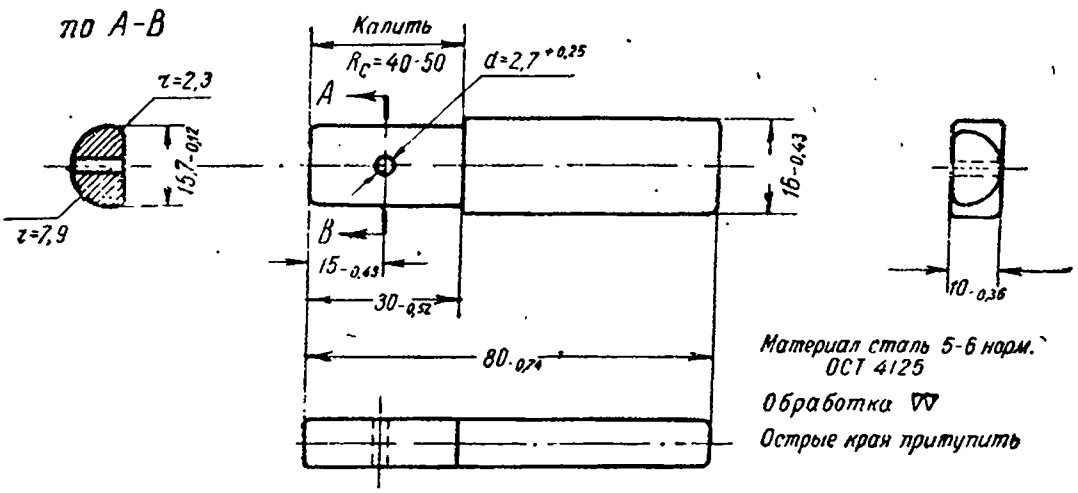
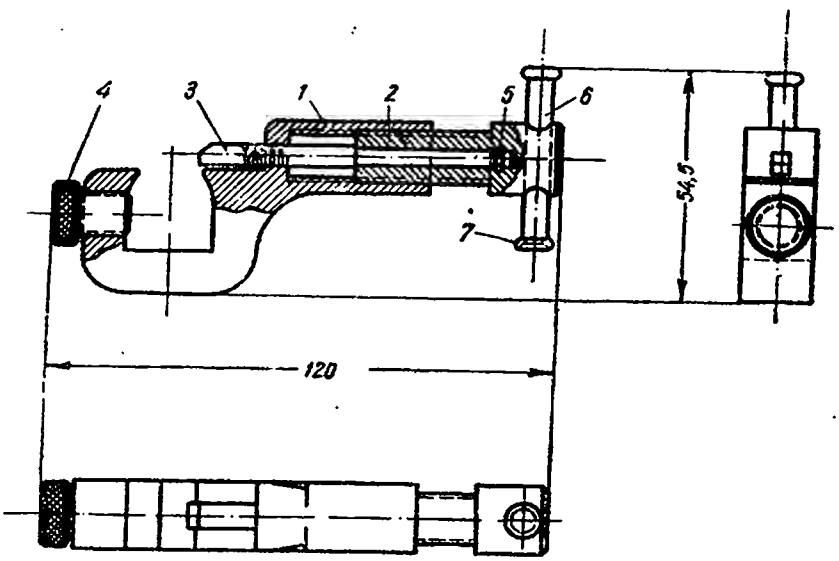
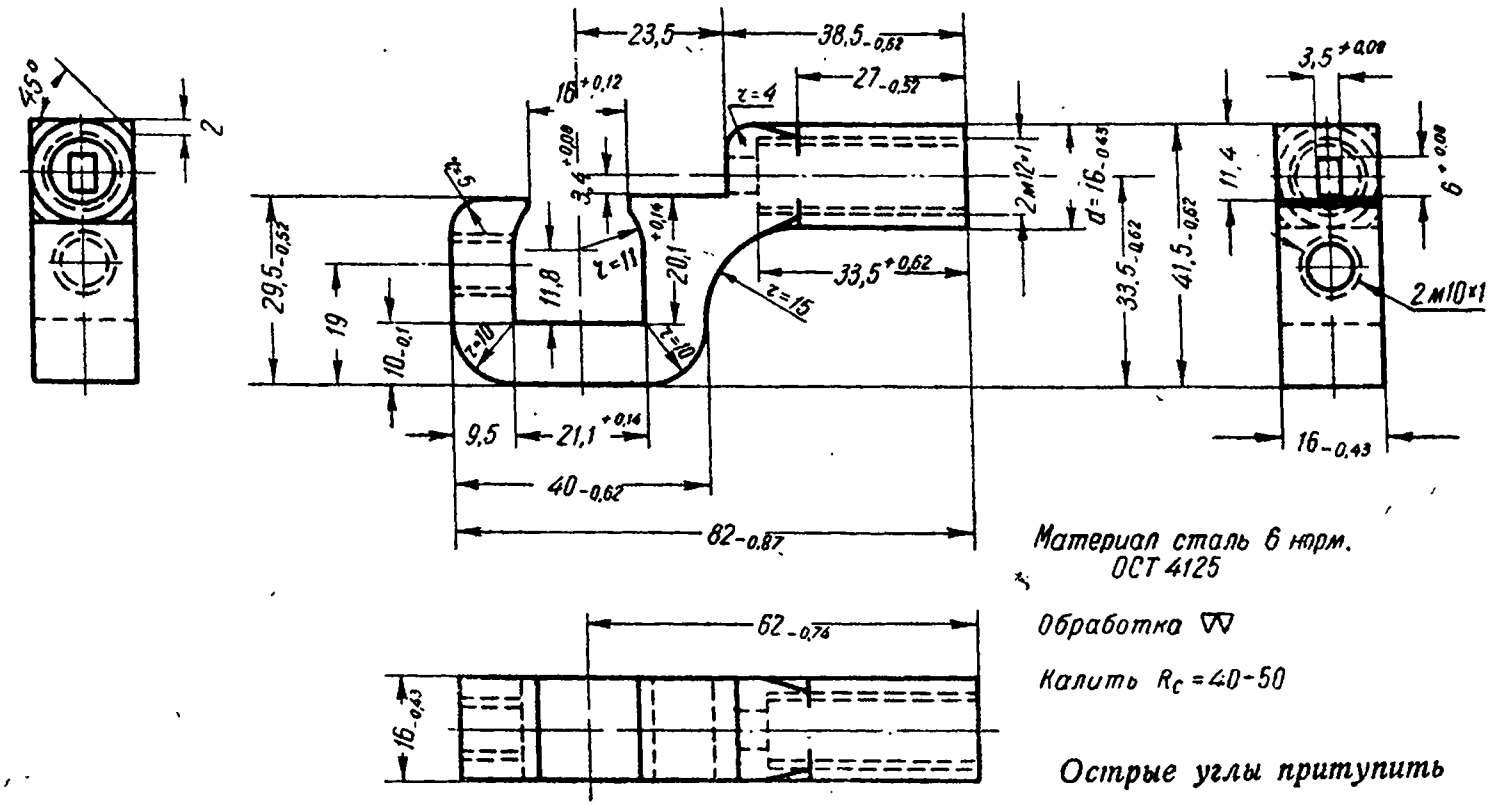


Рис. 21



Наименование	Количество
Основание	1
Винт	1
Сухок	1
Зажимной винт	1
Шпилька	2
Воротоk с головкой	1

Рис. 22а



Материал сталь 6 нрм. ОСТ 4125

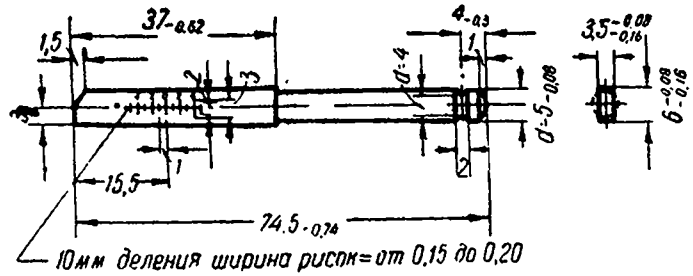
Обработка ▽▽

Калить R_C = 40-50

Острые углы притупить

Основание прибора

Рис. 226

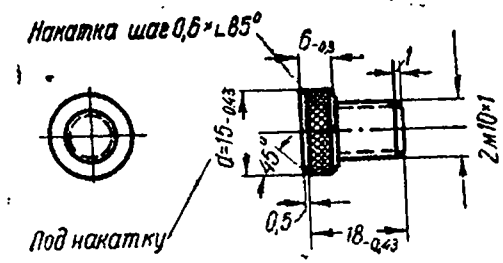


Материал сталь У7 ОСТ 4956

Обработка ▽▽

Калить R_c = 53-56

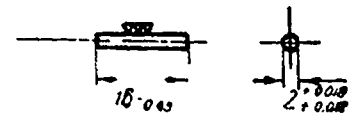
Гнеток



Материал сталь 5 норм. ОСТ 4125

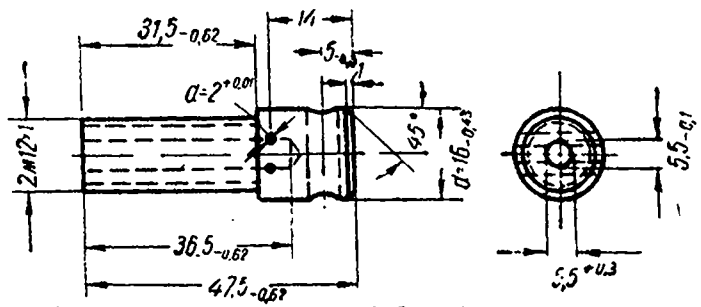
Обработка ▽▽

Зажимной винт



Материал сталь У10 ОСТ 4956 Калить R_c=53-56

Шпилька

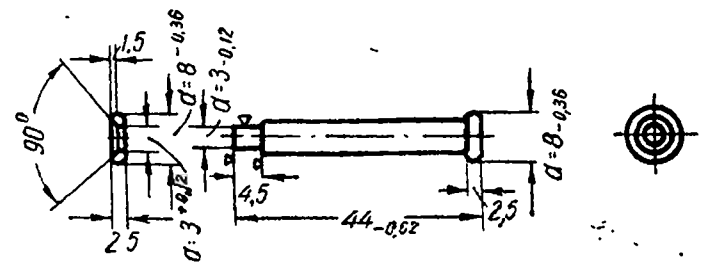


Материал сталь 6 норм. ОСТ 4125

Обработка ▽▽

Калить R_c = 40-50

Винт



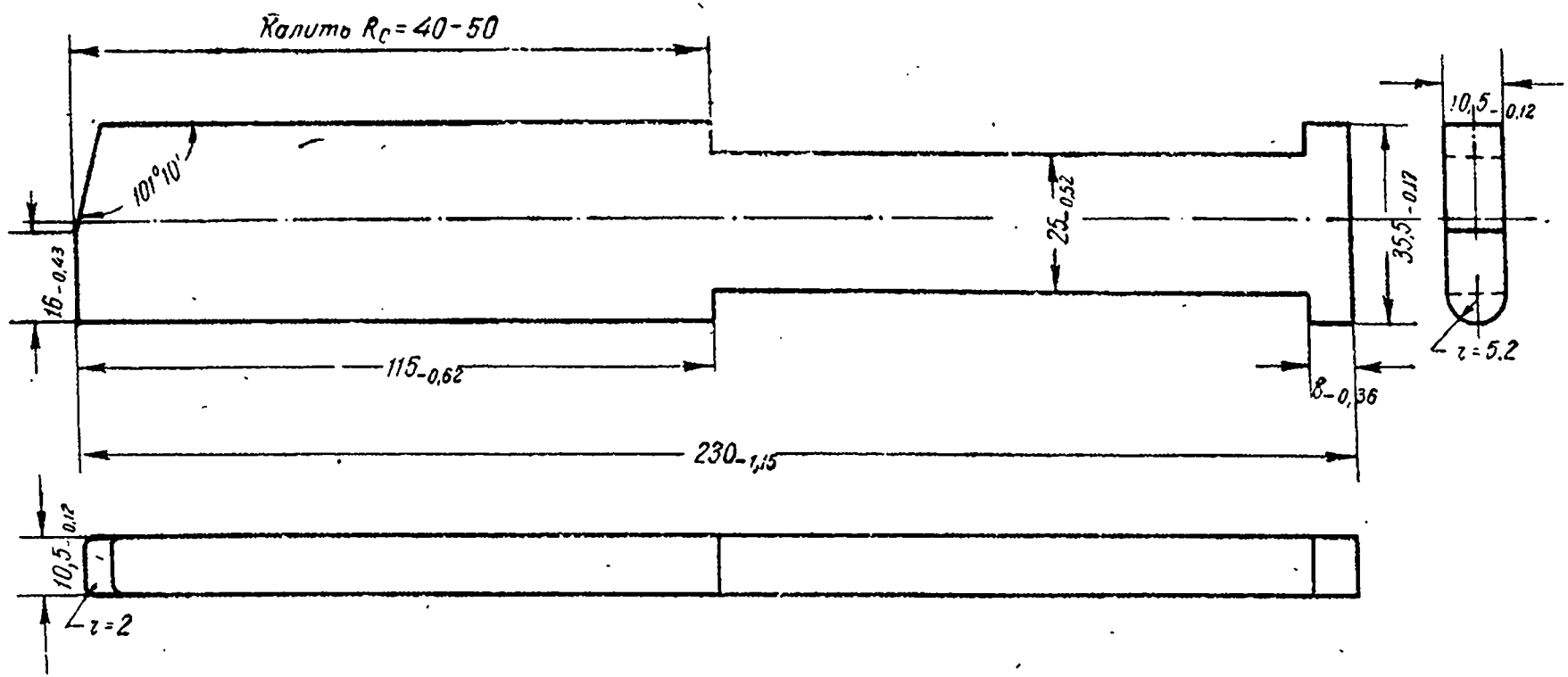
Материал сталь 4 норм ОСТ 2145

Обработка ▽▽

Вороток с головкой

Детали прибора

Рис. 22в



Материал сталь 5-6 норм. ОСТ 4125 Обработка ▽▽ Острые углы притупить

Рис. 23

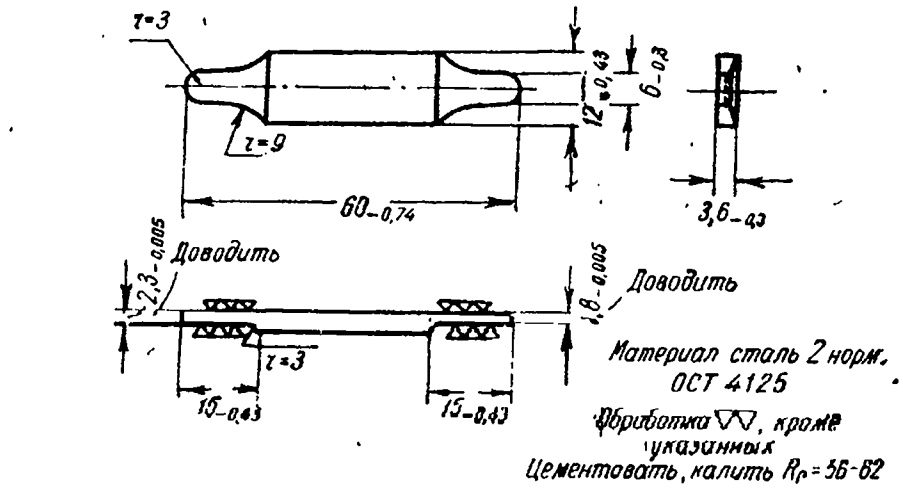


Рис. 24

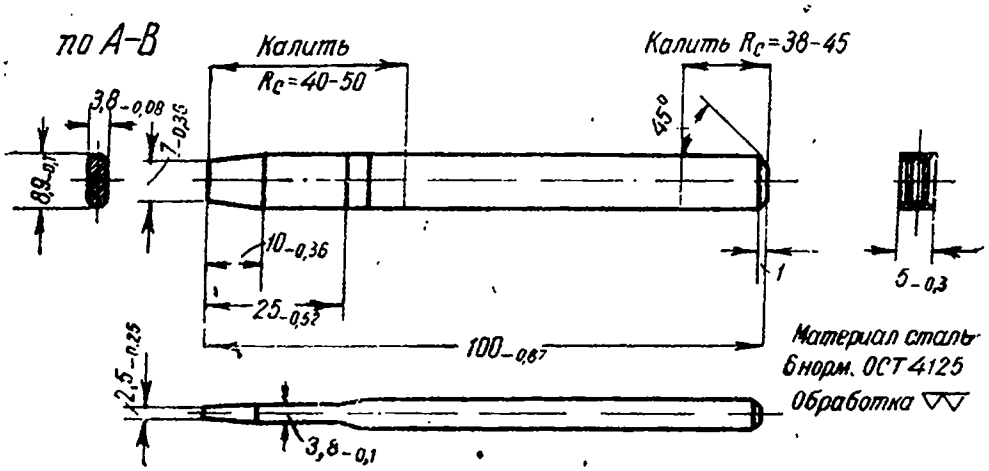


Рис. 25

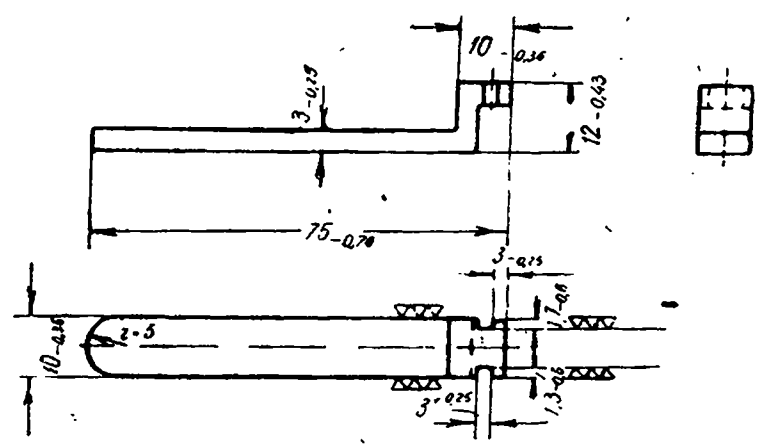
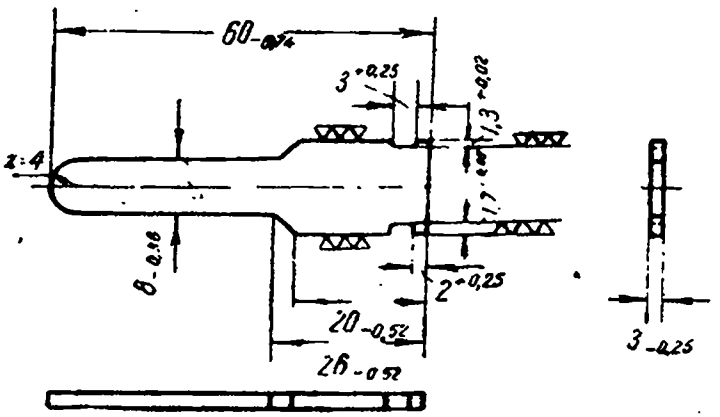


Рис. 26



Материал сталь 2 норм. ОСТ 4125
Цементовать, калить R_C = 56-62

Обработка ▽▽, кроме указанных

Рис. 27

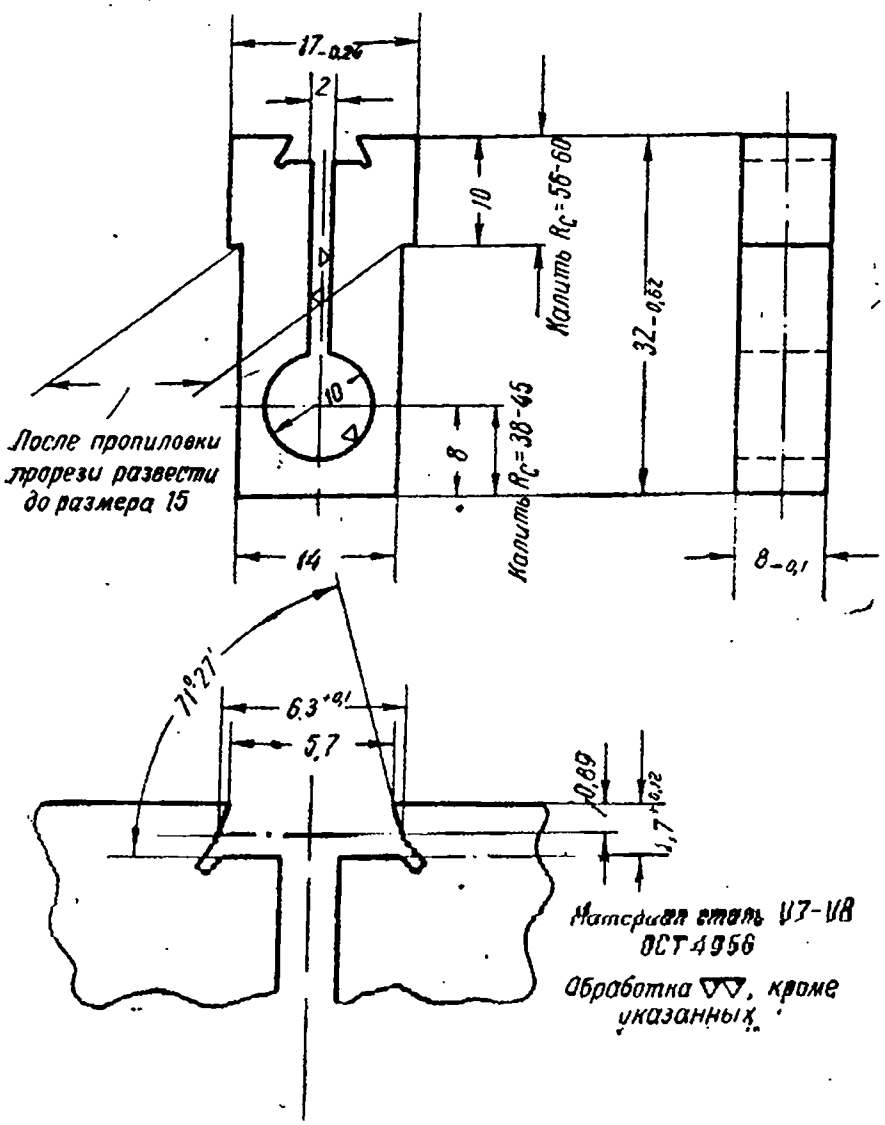


Рис. 28